fensterbau/frontale
Weltleitmesse erweist sich als Innovations-Motor (S. 4)

FACHZEITUNG FÜR VERARBEITER UND INDUSTRIE

ALUMINIUM KURIER

MÄRZ/APRIL 2/2012

Fachorgan für Deutschland, Österreich und die Schweiz

alu-news.de

Internationale Handwerksmesse München, 14.3. - 20.3.2012 – Halle A5, Stand 139

Unsere Beilage: ein Ei mit Überraschung

Nein, keine Sorge – ein Ei wollen wir Ihnen mit unserer kleinen Oster-Überraschung nicht legen. Im Geschenk-Abo gibt es den ALUMINIUM KURIER nämlich jetzt ein ganzes Jahr lang kostenlos. Für wen, das dürfen Sie entscheiden. Gerne überreichen wir das Geschenk-Abo in Ihrem Namen an einen Mitarbeiter, Kollegen oder Geschäftspartner Ihrer Wahl.

Ohne Verpflichtung, ohne Kündigung, ohne automatische Verlängerung. Die Fachzeitung mit der bunten Vielfalt aus der Welt der Verarbeiter und Aluminium-Industrie gibt es einfach zum Kennenlernen. Und zwar reich gefüllt mit aktuellen Informationen zu Unternehmen, Produkten, Verfahren und Märkten plus unseren attraktiven Themen-Sonderheften.

Das Geschenk-Abo finden Sie als Beilage in dieser Ausgabe des ALUMINIUM KURIER (März/April). Überraschen Sie damit einfach jemanden Ihrer Wahl!

Viel Spaß mit dem bunten Ei wünscht das Team vom ALUMINIUM KURIER. (ak)

PSE Redaktionsservice GmbH, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried
Postvertriebsstück DPAG Entgelt bezahlt B 42212

Die Branche ist zuversichtlich

Alu-Produktion bleibt stabil

Die deutschen Aluminiumproduzenten und -verarbeiter haben 2011 positiv abgeschlossen. Für das Jahr 2012 setzt die Branche auf einen stabilen Konjunkturverlauf.

Nach dem guten 1. Halbjahr 2011 ließ die Wachstumsdynamik zum Ende des Jahres leicht nach, insgesamt konnte die Produktion jedoch in nahezu allen Bereichen gegenüber dem Vorjahr ausgeweitet werden. Die Binnennachfrage hat sich stabilisiert, die Auslandsnachfrage entwickelte sich ebenfalls fest.

„In Deutschland wurde 2011 wieder das Mengenniveau des Vorjahres erreicht, teilweise überschritten. Die deutsche Aluminiumindustrie blickt damit auf eine positive Entwicklung 2011 zurück“, erklärt Friedrich Brökelmann, Präsident des GDA Gesamtverband der Aluminiumindustrie (Foto l.u.). „Hätte die Aluminiumkonjunktur im dritten Quartal 2011 nicht an Auftriebskraft verloren, wäre die Jahresbilanz noch besser ausgefallen“, ergänzte GDA-Geschäftsführer Christian Wellner (Foto u.). 2011 wurden in Deutschland rund 1,067 Millionen Tonnen Rohaluminium (432.472 t Primär- und 634.441 t Sekundäraluminium) erzeugt. Die Produktion stieg um 5,3% gegenüber 2010 an. Auf 2,443 Millionen t belief sich die Erzeugung von Aluminiumhalbzeug im Jahr 2011. Zuversichtlich stimmen GDA-Experten Erwartungen an wichtige Abnehmerindustrien wie Maschinenbau, Elektrotechnik, Automobilindustrie und Bauwirtschaft (s. a. S.11). (ak)

Aluminium 2012 mit neuem Design

Ein neues Logo und Design mit dem Slogan „visions become reality“ ziert die Weltleitmesse ALUMINIUM 2012 vom 9. bis 11. Oktober in Düsseldorf. Markus M. Jessberger, Event Director bei der veranstaltenden Reed Exhibitions Deutschland GmbH, betont: „Sinnbildlich haben wir uns für den

kleinen Buben entschieden, der jetzt zwar noch mit Raketen spielt, aber später als Wirtschaftsingenieur nützliche Aluminium-Projekte entwickelt.“ Jessberger ergänzt, man habe sich stets als Anwendermesse verstanden, wolle dies aber noch stärker zur Geltung bringen. (ak)

Foto: Novelis

Alu fächert optische Effekte in Westhafen

Am Ufer des alten Frankfurter Westhafens ist ein auffallender Blickfang entstanden. Mit seiner aufgefächerten Front erzeugt das neue Stadtquartier ein dynamisches Wechselspiel mit Licht. Die eloxierte Aluminium-Fassade kommt von Novelis Deutschland in Göttingen. Insgesamt 30 Millionen Euro hat der von der Frankfurter schneider + schumacher Planungsgesellschaft entworfene Komplex am Main gekostet. (red)

A/U/F-Chef Walter Lonsinger zieht Bilanz

Neustart gelungen

Die Recycling-Initiative „Aluminium und Umwelt im Fenster- und Fassadenbau“ (A/U/F) hat für das Jahr 2011 eine positive Bilanz gezogen.

Nach der Neu-Positionierung der Initiative als eingetragener Verein im November 2010 hat die A/U/F bereits 70 neue Mitglieder begrüßen können und zählte zum Jahresende insgesamt 83 Mitgliedsunternehmen. „Nach einer Phase relativer Zurückhaltung der 1994 gegründeten Recycling-Initiative A/U/F ist der Neustart unerwartet positiv gelungen“, sagte der Vereinsvorsitzende Walter Lonsinger auf der ersten Jahresversammlung des Vereins in Dormagen. Anlaufschwierigkeiten gibt es laut Lonsinger noch bei der Anlieferung von

Fortsetzung auf Seite 2 oben

STARK ELOXAL
Ihr Partner für Aluminiumoberflächen
stark im Harteloxieren
Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (0 77 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

EUROGUSS 2012 vermeldet Optimismus und Rekorde

Ein voller Erfolg in Nürnberg

Der Tenor ist einhellig: Die EUROGUSS 2012 war nach Meinung von Ausstellern, Besuchern und Verbänden ein voller Erfolg, die Stimmung in den Messehallen schon fast euphorisch.

Genau 8.415 Fachbesucher und damit 18% mehr als bei der Vorveranstaltung kamen zur EUROGUSS vom 17. bis 19. Januar 2012 nach Nürnberg. Auch bei der Nettofläche glänzte die Fachmesse für Druckguss mit einem neuen Rekord, einem Plus von 15% im Vergleich zu 2010. Die Vorträge des Internationalen Deutschen Druckgusstages, organisiert vom Verband Deutscher Druckgießereien (VDD), waren bestens besucht. Die neue Sonderschau „Forschung, die Wissen schaf(f)t“ stieß auf reges Interesse bei den Besuchern.

„Richtig gute Messe“

Freuen durften sich die Gewinner des Internationalen Aluminium-Druckgusswettbewerbs und des Zink-Druckgusswettbewerbes, die im Rahmen der Eröffnungsfeier ausgezeichnet wurden.

Gerhard Eder, Vorsitzender des VDD, betonte: „Von einer Krise war während der Messe nichts zu spüren. Das war eine richtig gute Messe. Unsere Mitglieder konnten viele Aufträge schreiben. Es sieht so aus, als könnten wir den Rekordumsatz und das Beschäftigungsplus in unserer Branche auch 2012 weiter ausbauen.“ Dr. Timo Würz, Geschäftsführer des CEMAFON, des europäischen

Fortsetzung auf Seite 2 unten

Messe METAV: Produktion steigt

Zur Messe METAV vom 28. Februar bis 3. März 2012 in Düsseldorf haben die deutschen Präzisionswerkzeug-Hersteller Zuversicht verbreitet. Die Branche blickt nach Ansicht von Lothar Horn, Vorsitzender des Fachverbandes Präzisionswerkzeuge im Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), auf ein „sehr erfolgreiches Jahr 2011“ zurück. Und Horn ergänzt: „Für dieses Jahr erwarten wir nochmal eine spürbare Produktionssteigerung.“

Wie verlautet, haben die bundesdeutschen Unternehmen mit 10,2 Milliarden Euro 2011 einen Umsatzrekord geschafft. Dies bedeutet ein Umsatzplus von 21% gegenüber 2010. Ausschlaggebend waren vor allem rege Produktionszuwächse in der Automobilindustrie und im Maschinenbau. (ak)

400 Aussteller auf 4. PaintExpo

Wenn sich am 17. April 2012 die Tore auf dem Messegelände Karlsruhe zur 4. PaintExpo (Foto u.) öffnen, werden rund 400 Aussteller industrieller Lackiertechnik aus 22 Ländern vertreten sein. Das entspricht einem Wachstum von 22% gegenüber 2010.

Während der vier Messetage präsentieren sie auf über 10.000 m² Lösungen, die das Nasslackieren, Pulverbeschichten und Coil Coating effizienter machen. Das Angebot deckt dabei die gesamte Prozesskette von der Vorbehandlung bis zur Qualitätskontrolle ab. (ds)

Foto: FairFair

Fortsetzung von Seite 1 oben

Schrotten zu den A/U/F-Partnern kural und TSR.

„Die Themen Nachhaltigkeit, CO_2-Reduktion und Zertifizierung von Gebäuden bestimmen zunehmend unser operatives Geschäft“, erklärt Walter Lonsinger. Für den ehemaligen Chef des Ulmer Systemhauses Hydro Building Systems GmbH (früher Wicona GmbH), der in früheren Jahren bereits als Vorsitzender der A/U/F tätig war, ist die Zielsetzung der vor 18 Jahren gegründeten Initiative aktueller denn je. „Der Verein fördert die nachhaltige Entsorgung und Aufbereitung ausgebauter Bauelemente/Bauprofile, von Fenstern, Türen und Fassaden aus Aluminium zum Zweck der Materialwiederverwendung. Damit soll ein umweltgerechter und Ressourcen schonender Wertstoffkreislauf des Profilmaterials Aluminium gefördert werden“, so Walter Lonsinger. Zudem soll der Anteil an Sekundäraluminium mithilfe des geschlossenen Recycling-Kreislaufes kontinuierlich erhöht werden. Träger der A/U/F sind neben den Systemhäusern auch Metallbauer, Bauelementehändler oder Schrottverwerter.

Punkte-Gutschrift

Nach der positiven Mitgliederentwicklung im Jahr 2011 steht die A/U/F im laufenden Jahr vor weiteren Herausforderungen. Bislang nutzen nur knapp 25 Prozent der Mitglieder für ihre Schrottentsorgung die Vorteile einer Zusammenarbeit mit den A/U/F-Vertragspartnern kural und TSR. Die Entsorger betreiben einen hohen administrativen Aufwand, um bundesweit Sammelstellen anzubieten, und stellen den Vereinsmitgliedern erforderliche Container auch auf Baustellen bereit. Beide Unternehmen intensivieren zurzeit die Kontakte mit den A/U/F-Mitgliedern, die Kooperation bei der Schrottentsorgung läuft aber nur langsam an. „Hier bedarf es im laufenden Jahr verstärkter Anstrengungen auf allen Ebenen, um die in unserer Satzung festgelegten Vereinsziele zu erreichen“, erläutert Lonsinger.

Foto: PSE/Bildarchiv

Walter Lonsinger

Zukünftig soll noch stärker überprüft werden, welche Mitglieder über die Vertragspartner kural und TSR entsorgen. „Wer bis Ende 2012 nicht über die A/U/F-Vertragspartner entsorgt, wird aus der A/U/F ausgeschlossen und erhält auch kein Zertifikat mehr“, so Lonsinger. Er forderte alle Mitglieder auf, für entsprechende Gespräche mit kural und TSR offen zu sein, damit die A/U/F ihre Aufgaben für die Mitglieder erfüllen und ihre Ziele erreichen kann. Für das Jahr 2012 kündigte Walter Lonsinger auf der ersten A/U/F-Jahresversammlung weitere Aktivitäten an. So ist der Verein seit Jahresbeginn Mitglied in der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB). Zudem sind auf nationaler und internationaler Ebene Kooperationen mit Aluminiumverbänden wie dem GDA Gesamtverband der Aluminiumindustrie und der EAA European Aluminium Association geplant. Weiterhin wird gemeinsam mit der DGNB eine Fallstudie zum Recycling über A/U/F erstellt werden.

Walter Lonsinger: „Diese wird dazu führen, dass Mitglieder unseres Vereines bei Ausschreibungen Punkte bei der Gebäudebewertung gutgeschrieben bekommen.“ Kontinuierlich soll auch die Mitgliederbasis verbreitert werden. Nach dem Boom im vergangenen Jahr hofft Vorsitzender Walter Lonsinger, im Frühjahr 2012 das einhundertste A/U/F-Mitglied begrüßen zu können, Zielsetzung der Initiative für das Gesamtjahr 2012 ist die Verdoppelung der Mitgliederzahl auf rund 150.

Start für European Alu-Award

Alle zwei Jahre werden die besten Innovationen mit dem European Aluminium Award „Industrial Design & Engineering“ ausgezeichnet. Für 2012 startet jetzt die Bewerbungsphase. Gemeinsam suchen das niederländische Aluminium Centrum, EAA European Aluminium Association, der GDA Gesamtverband der Aluminiumindustrie sowie die Weltmesse ALUMINIUM 2012 wieder Produkte und Projekte, die den Werkstoff Aluminium auf innovative Art und Weise verwenden.

Foto: Reed Exhibition

Alle nominierten Produkte und Projekte werden vom 7. bis 9. Oktober auf der ALUMINIUM 2012 in Düsseldorf ausgestellt. Die Preisverleihung findet am 9. Oktober im Rahmen der festlichen „ALUMINIUM Night“ statt.

Bewerben können sich neben Firmen auch Einzelpersonen. Einsendeschluss ist der 1. Juli 2012. Weitere Informationen sowie Ausschreibungsunterlagen gibt es unter www.aluminium-award.eu (red)

GDMB: 3. Tag der Metallurgie in Goslar

Bereits zum dritten Mal veranstaltet die GDMB Gesellschaft für Bergbau, Metallurgie, Rohstoff- und Umwelttechnik e.V., Clausthal-Zellerfeld, ihr Branchentreffen der Nichtmetallindustrie: Der „3. Tag für die Metallurgie“ findet vom 14. bis 16. März 2012 in Goslar statt. Auf dem Kongress will die GDMB „den Spagat zwischen Technik, Wirtschaft und Politik deutlich machen“. Dafür hat die Gesellschaft ein umfangreiches Programm zusammengestellt. Unter dem Motto „Rohstoffversorgung, Produktion, Märkte, Finanzen“ diskutieren und referieren namhafte Experten an drei Tagen rund um die Energiewende, Recycling und Rohstoffsicherheit. Ergänzend können die Teilnehmer die neu eröffnete Dauerausstellung „Vom Erz zum Metall und seine Anwendungen“ im Goslarer Museum besuchen. Außerdem verleiht die GDMB am 15. März in einer feierlichen Abendveranstaltung den Kaiserpfalz-Preis der Nichteisen-Metallurgie 2012. Nähere Informationen gibt es bei der GDMB unter Tel. +49 (0)5323/93790, Fax +49 (0)5323/937937, gs-metallurgie@gdmb.de und www.gdmb.de (red)

Kongress „Alu-21/Casting“ in St. Petersburg

Vom 3. bis 5. April 2012 veranstaltet die Alusil MVT den 3. Internationalen Kongress „Aluminium-21/Casting“ in St. Petersburg in Russland. Die kommende Konferenz setzt ihren Schwerpunkt auf Fragen der nachhaltigen Entwicklung bei der Herstellung von Aluminiumprodukten und ihren Legierungen. Neben aktuellen Trends des Marktes sollen Themen rund um Materialien, Schmelzverfahren, Gusstechniken und Herstellung beleuchtet werden, ebenso innovative Prozesse wie Thixocasting, Reocasting oder das Gießen halbfester Metalle (SSM) sowie Qualitätskontrolle, Umweltschutz und Arbeitssicherheit.

Offizieller Partner der Veranstaltung ist das Institut für Gießverfahren der Staatlichen Universität für Stahl und Legierungen in Moskau. Der Kongress wird zudem von zahlreichen Vereinigungen unterstützt. Dazu zählen auf europäischer Ebene die Organization of European Aluminium Refiners and Remelters sowie die russischen Organisationen Aluminium Extruders Association AEA, National Association of Automotive Components Manufacturers, St. Petersburg Foundrymen Union und der St. Petersburg Industry Support Fund. Deutscher Sponsor ist die Jasper Gesellschaft für Energiewirtschaft und Kybernetik mbh aus Geseke.

Der Kongress „Aluminium-21/Casting“ findet im Hotel Sokos Palace Bridge in St. Petersburg statt. Nähere Information gibt es bei Alusil MVT, Projektmanagerin Gayane Bagdasaryan, im Organisationskomitee, Büro 160, 7/4, Kutuzovsky Prospekt, 121248 Moskau, Tel. + Fax: +7 495/7852005, gbagdasaryan@alusil.ru oder www.alusil.ru (red)

Trockendock für Transall

Die Luftwaffe setzt auf Aluminium

Die Technik-Schule der Luftwaffe 3 in Wunstorf arbeitet mit einem neuen All-Aluminium Dock, in das Flugzeuge vom Typ C-160 passen. Das Dock macht einige Arbeitsabläufe sicherer und effizienter.

Nach nur fünf Monaten Bauzeit konnte im November 2011 die neue Dockanlage für das Luftfahrzeug C-160 Transall an die 4. Inspektion der Technischen Schule der Luftwaffe 3 in Wunstorf durch die ALTEC Aluminium Technik KGaA übergeben werden. Die Anlage besteht aus Seiten-, Motoren- und Tragflächendock sowie Vorrichtungen für eine nachträgliche Installation von Beleuchtungen, Elektro- und Druckluftanschlüssen.

In der Regel ist der Grundrahmen von Dockanlagen solcher Größenordnung aus Stahl. Um das Gewicht so gering wie möglich zu halten, wurde die gesamte Anlage in diesem Fall aus Aluminium hergestellt. So lässt sich jedes der Dockelemente aufgrund einer All-Aluminium-Konstruktion von nur zwei Mann bewegen und ermöglicht ein schnelles Ein- und Ausdocken.

Foto: ALTEC

Professionelle Wartung

Dabei vertraut ALTEC weitestgehend auf präzise Schweißverbindungen, die eine extrem hohe Langlebigkeit garantieren. In die Tragflächendocks wurden Durchgänge implementiert, die eine Umgehung für das Gelangen auf die andere Seite der Tragfläche unnötig machen.

Die Entscheidung für ALTEC als Hersteller fiel nicht zuletzt aufgrund ausgeklügelter Details wie die genaue Anpassung des Docks an die Außenhülle des Flugzeugrumpfes. Eine Finesse, die sicheres und komfortables Arbeiten gewährleistet, da es keinen Spalt mehr gibt, durch den Schrauben oder Werkzeug nach unten fallen könnten. Die Vermessung des Flugzeuges erfolgte vorab mittels eines speziellen 3D-Lasers. Über rund 250 m² Arbeitsfläche und eine Arbeitshöhe von sechs Metern verfügt die mehrteilige und mobile Dockanlage. Die Instandhaltungstechniker können damit die Wartungsarbeiten an Tragflächen und Triebwerken der Transall professionell und nach neuesten Sicherheitsvorschriften durchführen. Bedingt durch die exakte Vorbereitung im Eifeler ALTEC-Werk in Mayen, dauerte die Montage vor Ort nur vier Tage.

Fundierte Ausbildung

Mit der Einrichtung der neuen Anlage ging ein lang gehegter Wunsch der Wunstorfer Inspektion und der TSLw 3 insgesamt in Erfüllung. „Die alte Arbeitsbühne war nun doch in die Jahre gekommen und entsprach nicht mehr Sicherheitsbestimmungen und Arbeitsschutzrichtlinien“, so Fred-Oliver Ohm, der für die Arbeitssicherheit an der Faßberger Luftwaffenschule verantwortlich ist. Die neue Dockanlage bietet nun ideale Voraussetzungen, um Schulungen sowie Inspektions- und Wartungsarbeiten an der Transall durchzuführen. Nachdem der TÜV Süd einzelne Sektionen der Anlage bereits bei ALTEC freigegeben hatte, erfolgte in Wunstorf dann die Gesamtabnahme, die jedoch ohne Beanstandungen abgeschlossen werden konnte. Auch kleinere Detaillösungen, die nach Rücksprache mit den Ausbildern der Inspektion noch während der Montage eingearbeitet wurden, entsprachen den Vorschriften und bieten nun die bestmöglichen Voraussetzungen für eine noch gezieltere Ausbildung der Lehrgangsteilnehmer.

Zum heutigen Kernauftrag der Inspektion gehört die Durchführung der lehrgangsgebundenen militärfachlichen Ausbildung von technischem und fliegendem Personal der Luftwaffe für die C-160 Transall. In den angebotenen über 20 verschiedenen Lehrgängen werden die Teilnehmer für ihre spätere militärfachliche Tätigkeit in den Bereichen Flugwerk, Hydraulik, Triebwerk, Ausrüstung und Avionik in Theorie und Praxis ausgebildet. (red)

Fortsetzung von Seite 1 unten

Verbandes der Hersteller von Gießereimaschinen und -ausrüstung, erklärte: „Die EUROGUSS ist weit mehr als nur eine Messe zur Kontaktpflege. An den Messeständen wurden konkrete Projekte mit der Industrie besprochen. 2011 war ein erstaunlich gutes Jahr für unsere Branche, und die Aussichten für 2012 sind ebenfalls günstig bei allerdings geringeren Wachstumsraten.“

Insider wissen: Der Erfolg der Messe und die gute Stimmung in der Branche sind vor allem auf den derzeitigen Boom in der Automobilindustrie zurückzuführen. Die Druckgießereien profitieren davon, weil ihre Aufträge zu drei Vierteln aus dem Automotive-Bereich kommen.

Auf der EUROGUSS stellten Druckgießereien und ihre Zulieferer, Ausrüster und Dienstleister aus. 383 Aussteller, davon 42% international, präsentierten sich in diesem Jahr auf der Messe. An ihren Messeständen zeigten sie zum Beispiel Maschinen, Anlagen, Öfen, Formen, Legierungen, Messtechnik, Qualitätskontrolle und Grafik-Software. Die Aussteller reisten aus insgesamt 28 Ländern an, nach Deutschland (223) vor allem aus Italien (65), der Schweiz (11), Österreich (11), Schweden (10) und Frankreich (9).

Nachmessegeschäft

93 Prozent der Aussteller knüpften neue Kontakte auf der EUROGUSS. 90% erwarten aufgrund der geführten Gespräche ein gutes Nachmessegeschäft. 98% der Aussteller waren mit dem Gesamterfolg der EUROGUSS zufrieden. 89% wissen heute schon, dass sie sich 2014 bei der nächsten EUROGUSS vom 14. bis 16. Januar in Nürnberg wieder beteiligen wollen. (ak)

IMPRESSUM

ALUMINIUM KURIER
alu-news.de

Verlag und Redaktion:
PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8, D-82538 Geretsried
Telefon +49 (0)8171/9118-70
Telefax +49 (0)8171/60974
E-Mail: info@alu-news.de
Internet: www.alu-news.de

Organschaft:
Fachorgan der Aluminium-Organisationen in Deutschland, Österreich und der Schweiz: Aluminium-Zentrale e.V. (Nachfolgeorganisation), Aluminium Initiative Austria (AIA), Aluminium-Verband Schweiz (ALU.CH)

Redaktion:
Stefan Elgaß (verantw.), Siegfried Butty, Peter Harnisch, Susanne Elgaß, Karin Pfeiffer

Mitarbeiter dieser Ausgabe:
Dr.-Ing. Peter Johne, Bettina Krägenow, Kai Müller, Doris Schulz

Grafische Gestaltung, Layout und DTP-Herstellung:
Reiner Wohlers

Anzeigen- und Marketingleitung:
Barbara Fink-Rücker
Anzeigen:
ONLINE Telemarketing, Monika Wagner, Baumburger Leite 7, D-83352 Altenmarkt, E-Mail: wagner@alu-news.de

Abonnementbetreuung:
PSE Redaktionsservice GmbH, Tel.: +49 (0)8171/9118-88

Erscheinungsweise:
jeweils in den Monaten Januar, März, Mai, Juli, September, November als Print-Ausgabe, in den übrigen Monaten als E-Mail-Letter (Probeanforderung unter: www.alu-news.de)

Abonnementgebühren sind im Voraus zu begleichen. Kündigungen sind jederzeit schriftlich möglich. Die Belieferung erfolgt auf Gefahr des Bestellers. Ersatzlieferungen sind nur möglich, wenn sofort nach Erscheinen reklamiert wird.

Druck:
Pressehaus Stuttgart Druck GmbH, Plieninger Straße 105, 70567 Stuttgart

Diese Fachzeitung und alle in ihr enthaltenen einzelnen Beiträge und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung bedarf der Zustimmung der Redaktion.

Erfüllungsort und Gerichtsstand: Wolfratshausen

17. Jahrgang ALUMINIUM KURIER

Es gilt die Anzeigenpreisliste Nr. 16 vom 1. Dezember 2011

Postvertriebsnummer B 42212

Anlagentechnik „Made in Hilter“ top

Erfolg am Kap der guten Hoffnung

Während sich die deutsche Nationalmannschaft bei der WM 2010 in Südafrika mit einem dritten Platz begnügen musste, kann deutsche Anlagentechnologie „Made in Hilter“ in Südafrika mehr Erfolg verbuchen: Seit kurzem ist die HÖCKER POLYTECHNIK GmbH mit 51% Mehrheitseigner der Clean Air Group (Pty) Ltd. mit Sitz in Kapstadt (Südafrika).

Nach Stzregom in Polen, Moskau in Russland und Luzern in der Schweiz ist Kapstadt nun der vierte selbstständige Auslandsstandort des Anlagenbauers aus Hilter. Zahlreiche Vertriebsbüros im In- und Ausland komplettieren das Netzwerk der HÖCKER POLYTECHNIK GmbH.

Die Clean Air Group (PTY) Ltd. entstand im Jahr 2007 aus der Zusammenführung der Unternehmen Clean Air Company und Ventair und gehörte bislang mehrheitlich Plymovent, einer Holding mit Sitz in den Niederlanden. Plymovent hat seine Anteile auf 14% reduziert. Weitere Anteilseigner sind die Führungskräfte Peter Stone (Geschäftsführer), Gavin Bennetts (Verkaufsleiter) und Patrick Forbes (Leiter Controlling & Finanzen). Bereits seit 2009 hat die Clean Air Group (Pty) Ltd. die Marke Höcker Polytechnik in Südafrika äußerst erfolgreich vertreten. Das Unternehmen ist nach eigenen Angaben Technologie- und Qualitätsführer in Südafrika. Eine eigene Produktionsstätte, erfahrene Projektleiter und qualifiziertes Montage- und Servicepersonal in Kapstadt tragen dazu bei, dass Filtergeräte, Brikettierpressen und komplette Anlagen zur Luftreinhaltung und Prozessabfallentsorgung aus Deutschland auch auf der Südhalbkugel erfolgreich verkauft werden. Aber auch die Marken Plymovent und Euromate werden in Süd- und Subsahara-Afrika weiterhin vertreten.

Bedeutender Schritt

Für die HÖCKER POLYTECHNIK GmbH ist die Beteiligung an der Clean Air Group (PTY) Ltd. ein weiterer bedeutender Schritt in wachsende Märkte außerhalb Europas. Im Jahr 2011 erwirtschafteten die über 160 Mitarbeiter (davon 20 Auszubildende) im Hauptwerk in Hilter und in zahlreichen in- und ausländischen Niederlassungen, technischen Büros und Werksvertretungen einen Umsatz von mehr als 30 Millionen Euro. Das Unternehmen ist Marktführer bei Absaug- und Filteranlagen sowie pneumatischen Fördersystemen für die Kartonagen- und Wellpappen-Industrie in Deutschland und einer der führenden europäischen Lieferanten von Brikettierpressen sowie Entstaubungsanlagen und -geräten für holzverarbeitende Betriebe und viele andere verarbeitende Branchen. 1962 gegründet, baute das Unternehmen in den vergangenen knapp 50 Jahren über 45.000 Anlagen weltweit.

(red)

Messe Industrial Supply für Zulieferer und Leichtbau

Künftig mehr Effizienz

Leicht, sicher und robust – das sind die Eigenschaften der neuesten Guss- und Schmiedeprodukte. Dabei setzen Gießereien und Massivumformer mit ausgefeilter Technik den steigenden Energie- und Rohstoffkosten zunehmend Material- und Energieeffizienz entgegen.

Gegossene oder geschmiedete Hightech-Teile werten auch die Endprodukte auf - ob im Automobil-, Maschinen- und Anlagenbau oder dem Energiesektor. Die innovativen Entwicklungen der beiden Branchen sind auf der Industrial Supply, Leitmesse für Zulieferlösungen und Leichtbau, im Rahmen der HANNOVER MESSE vom 23. bis 27. April 2012 zu sehen. Als wichtigste Zuliefermesse der Welt nimmt die Industrial Supply mit einer Ausstellungsfläche von mehr als 30.000 Quadratmetern eine herausragende Stellung ein: „Rund 60 Prozent aller Innovationen gehen von Zulieferern aus. Dementsprechend kann sich die Industrie auf dieser Messe über die neuesten Trends bei Verfahren, Werkstoffen und Komponenten einen Überblick verschaffen“, sagt Arno Reich, Abteilungsleiter der Industrial Supply bei der Deutschen Messe AG. In vier Hallen präsentieren die führenden Zulieferunternehmen dem Publikum ihre Produkte, Systeme sowie neue Technologien. 64.400 Besucher kamen 2011 zur Industrial Supply, 97% von ihnen waren Fachbesucher.

Nach wie vor genießt das Trendthema Leichtbau auf der Industrial Supply große Aufmerksamkeit. Die Entwicklungen der Guss- und Schmiedeindustrie bestätigen diesen Trend. Denn Leichtbauwerkstoffe sowie -konstruktionen reduzieren den Energie- und Materialbedarf zuverlässig und bewirken so enorme Kosteneinsparungen.

Der Themenpark „gegossene Technik“ in Halle 3 ergänzt das Angebot der Industrial Supply ideal: Hier informieren die Aussteller über Gussprodukte, Produktionsverfahren, Innovationsfähigkeit und Serviceleistungen. Unter der Schirmherrschaft des Branchenverbandes der Deutschen Gießerei-Industrie (BDG) präsentieren sich Mitgliedsunternehmen auf der Informationsplattform „Konstruieren und Gießen“.

Und natürlich ist auch der Leichtbau ein Thema der Gießereiindustrie. Besonders in den Bereichen Flugzeug- und Maschinenbau, Medizintechnik und Windkraft sind Metallteile gefragt, die weniger wiegen, aber gleichzeitig mehr Funktionen übernehmen. Für die Gießer kein Problem, denn sie können komplexe Formen präzise aus Leichtmetalllegierungen herstellen.

„Durch die konsequente Nutzung der Gestaltungsfreiheit im Fertigungsverfahren Gießen realisieren unsere Kunden häufig Gewichtseinsparungen im deutlich zweistelligen Prozentbereich“, sagt Detlev Bern, Vorstand der Heidenreich & Harbeck AG, einer führenden Gießerei mit 200 Mitarbeitern in Mölln. „Bei der Strukturoptimierung nutzen wir bionische Algorithmen, denn mit Konstruktionen, bei denen rechte Winkel und konstante Wandstärken dominieren, lassen sich solche Erfolge nicht erzielen.“ Auf der Industrial Supply zeigt das Unternehmen den Weg eines Großgussteils von der Ideenfindung bis zur Auslieferung hochgenau bearbeiteter Komponenten. (ak)

Stellenmarkt für die Branche!
Neue Kontakte, interessante Stellen, riesige Möglichkeiten:
Der Stellemarkt in alu-news.de

DR. GRAF – Personalberatung
Metall ist unser Metier

Wir sind eine Personalberatung, die sich auf die Besetzung von Positionen für die herstellende und verarbeitende Metallindustrie (insbesondere Aluminium), sowie deren zuliefernden Maschinen- und Anlagenbauunternehmen konzentriert.
Durch jahrzehntelange Erfahrungen verfügen wir über ein ausgezeichnetes Netzwerk und können meist schnell und gezielt weiterhelfen.
Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

E-Mail: office@graf-executives.com
www.graf-executives.com
Tel: +49 • 7524 • 99 68 53
Fax: +49 • 7524 • 99 68 54

DR. GRAF-Personalberatung • Conradin-Kreutzer-Str.15 • D-88339 Bad Waldsee/Germany

Weltleitmesse: ein Besucher- und Ausstellermagnet

Neue Rekorde programmiert

Mit erneut mehr als 750 Ausstellern aus über 30 Ländern gilt sie wieder als Innovations- und Erfolgsmotor der Branche: die fensterbau/frontale 2012 in Nürnberg – Weltleitmesse für Fenster, Tür und Fassade. Die Veranstalter erwarten zu dem Messeduo – zugleich öffnet die HOLZ-HANDWERK ihre Pforten – mehr als 100.000 Entscheider aus aller Welt.

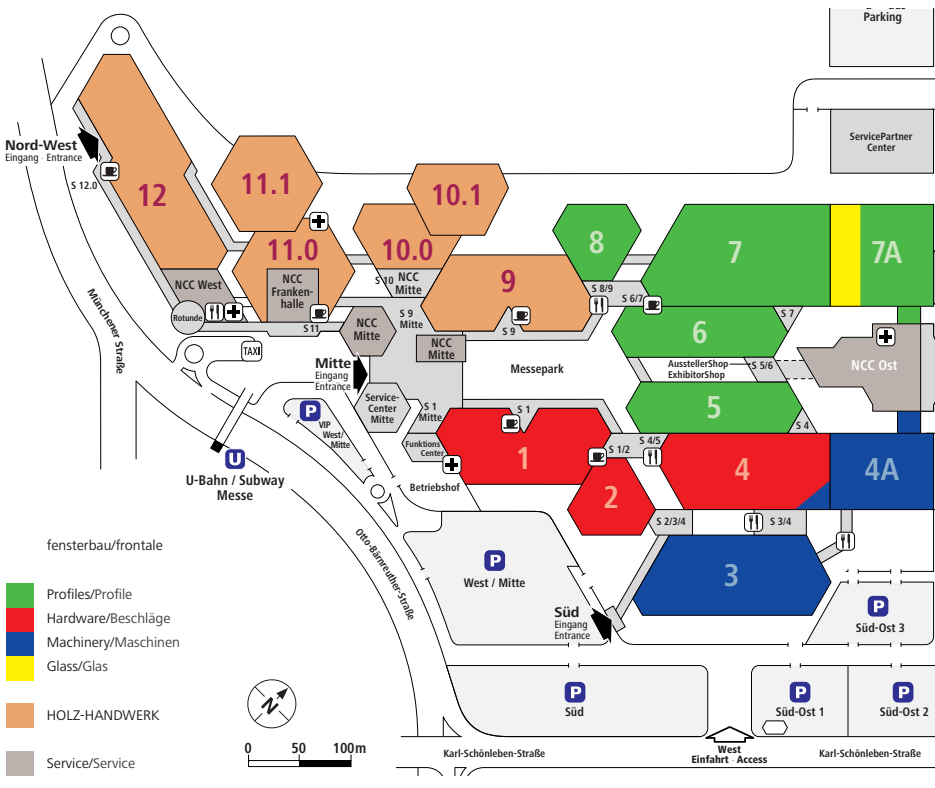
Auf 94.500 Quadratmetern Ausstellungsfläche hat die NürnbergMesse ein Angebotsspektrum auf die Beine gestellt, das seinesgleichen sucht: Produktneuheiten, zukunftsweisende Technologien und Bauelemente. Das reicht von Konstruktions- und Profilsystemen über Werkstoffe und Sicherheitstechnik bis hin zu Dienstleistungen und spezifischen Fachinformationen. Dies alles ist vom 21. bis 24. März an der Noris vertreten. Noch stärker als bisher soll die Messe nach Veranstalter-Angaben zu einer Plattform für den Austausch, die Pflege von Netzwerken und die Wettbewerbsbeobachtung werden.

Attraktionen

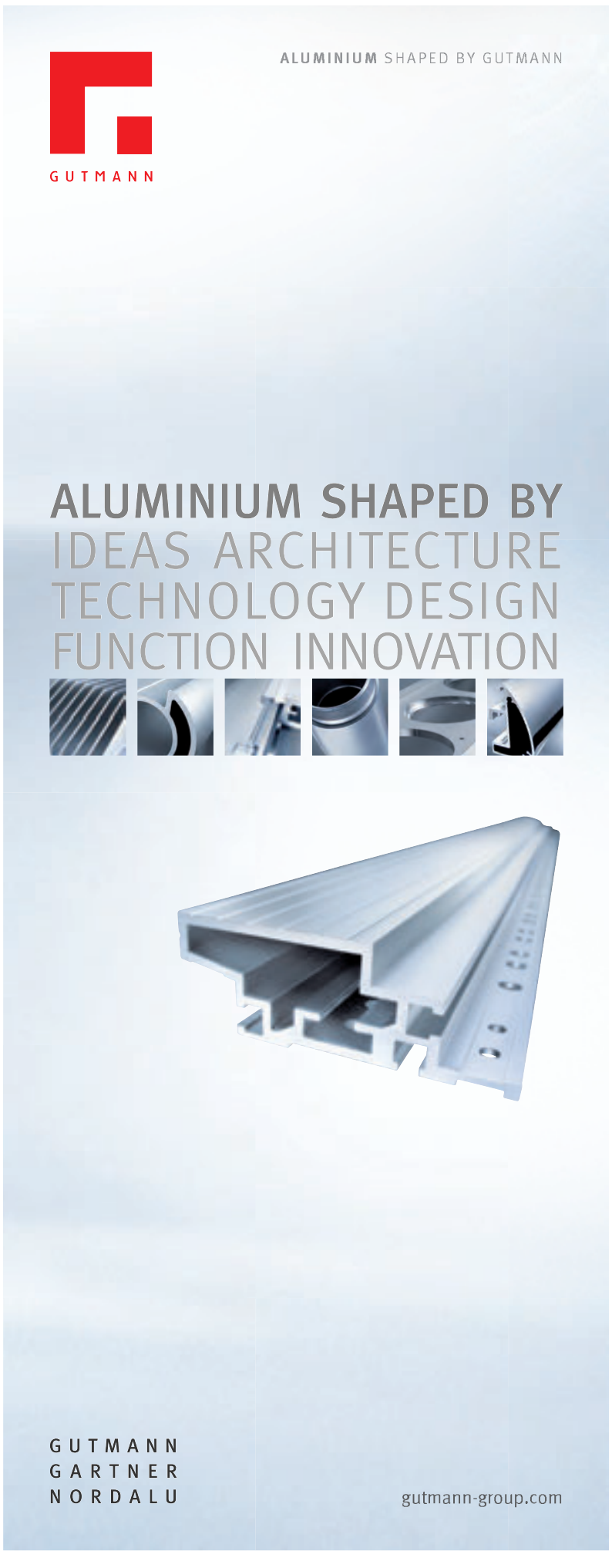
Ein attraktives Ziel, das Besucher und Aussteller geradezu magnetisch anzieht. Bereits vor zwei Jahren lockten fensterbau/frontale und HOLZ-HANDWERK knapp über 100.000 Zuschauer an.
In disem Jahr sollen es, so hoffen die Manager der Nürnberg/Messe, noch spürbar mehr werden. Nicht zuletzt sprechen dafür die verbesserten konjunkturellen Rahmenbedingungen dank verstärkter Nachfrage im In- und Ausland, hierzulande u.a. hervorgerufen durch die energetische Sanierung im Wohnungsbestand.

Sonderschauen

Auch zahlreiche Sonderschauen wie etwa die Spezialveranstaltung „Energie Plus – Energie sparen + gewinnen mit Fenstern, Fassaden und Glas“ – in Halle 1 initiiert vom ift Rosenheim, dem Fachverband Glas, Fenster, Fassade Baden-Württemberg (GFF), Karlsruhe, und Herstellern – dürften viele Messebesucher anlocken. Mehr zu Produktneuheiten und innovativen Verfahren gibt es auf den Seiten 4 bis 9. (ak/bu)



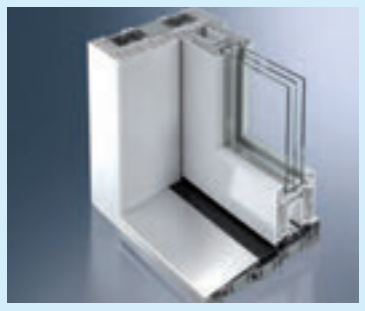
Der übersichtliche Hallenplan der fensterbau/frontale 2012



Schüco

Neue Systeme für energieeffizientes Bauen

Als führender Anbieter zukunftsweisender Gebäudehüllen leistet die Schüco International KG, Bielefeld, einen Beitrag für den Erhalt der Umwelt. Eine Grundlage dafür sind hochwärmegedämmte Fenster-, Türen- und Fassadensysteme, die den Energieverbrauch von Gebäuden erheblich reduzieren. Das Unternehmen zeigt sein erweitertes Produktportfolio mit hochwärmegedämmten Systemen und eine neue Oberflächentechnologie. Die Qualität einer Oberflächengestaltung bestimmen Farbbrillanz, Farbtonstabilität und Resistenz gegenüber Umwelteinflüssen. Diesen Anspruch vereint die Gruppe mit ihrer erstmalig präsentierten Oberflächentechnologie Schüco AutomotiveFinish. Bei der Entwicklung haben sich die Ingenieure auf das Know-how der Automobilindustrie gestützt. Das Ergebnis: edel glänzende Metallic-Oberflächen, die eine gute Scheuer- und Chemikalienbeständigkeit aufweisen. Mit dem Ziel, Flügelgewichte bis zu 400 kg und Dreifach-Verglasungen bei optimalen Wärmedämmwerten zu ermöglichen, entwickelten die Hersteller die neue Hebe-Schiebetür Schüco ThermoSlide. Ein übergreifender Blendrahmen dieser Konstruktion in 82 mm Bautiefe sorgt für hohe Dichtigkeit. Zudem ist die flache Aluminium-Schwelle thermisch getrennt ausgebildet. Der mittlere U_f-Wert liegt bei 1,1 W/m²K. (ak)


Schüco ThermoSlide

Halle 7, Stand 503

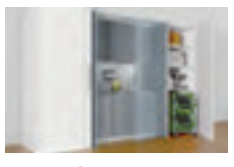
Kosten, Zeiten und Angebote

Termin: 21. bis 24. März 2012
Veranstaltungsort: Messezentrum Nürnberg, Eingänge Mitte, Süd, Ost
Aussteller: 760
Ausstellungsfläche: 94.500 m² brutto
Öffnungszeiten: täglich von 9.00 Uhr bis 18.00 Uhr, Samstag von 9.00 Uhr bis 17.00 Uhr
Kosten:
¬ Tageskarte 15 Euro
¬ Tageskarte ermäßigt (für Auszubildende, Studenten etc.) 7,50 Euro
¬ Messe-Katalog 28 Euro
Spezialangebot VGN (Verkehrsverbund Großraum Nürnberg):
Mit speziellen Messe-Tickets können Besucher beliebig viel im Großraum Nürnberg mit U-Bahn, Straßenbahn, Bus oder S-Bahn fahren. Kosten sind für einen Tag 4,80 Euro, zwei Tage 9,60 Euro, drei Tage 14,40 Euro und sieben Tage 21,40 Euro. (ak)

Hawa

1a-Schiebebeschläge

Im Rahmen der fensterbau frontale 2012 präsentiert die Hawa AG nebst bewährten Beschlägen für Schiebeläden den neuen Dämpfeinzug SoftMove 80 zum Beschlag HAWA-Junior 80. Schiebetüren werden damit sanft abgebremst und in ihre Endposition gezogen. Ein weiteres Highlight ist der raffinierte Dreh-Einschiebebeschlag HAWA-Concepta 25/30/50 für Raumtrennende Türen oder Möbelfronten aus Holz oder aus Glas. Er wurde für aufschlagende Frontkonstruktionen weiter optimiert. Weltweit wurden bis heute fast vier Millionen HAWA-Junior-80-Laufwerke verkauft. Mit seinen zwei Kunststoffrollen und wartungsfreien Gleitlagern ist dieses Laufwerk bekannt als Garant für Langlebigkeit und hohe Laufruhe. Der Hersteller hat HAWA-Junior 80 regelmäßig den sich ändernden Anforderungen des Marktes und den Trends in der Architektur angepasst. Der neue, hochwertige Dämpfeinzug SoftMove 80 ist eine Ergänzung zu allen HAWA-Junior-80-Systemen und somit für Holz- wie für Glasschiebetüren einsetzbar. Er kann schließ- und öffnungsseitig verwendet werden. (ak)


HAWA-Concepta

Halle 4, Stand 123

ISOLAR-Gruppe

„Am besten ist dauerhaftes Energiesparen“

Für die in Deutschland geplante Energiewende sind vor allem Fortschritte bei der Umsetzung gefragt. Unter dem Motto „ISOLAR Glas – Lösungen für die Welt von morgen“ präsentiert der Verbund von Glasherstellern innovative Produkte. Sie sollen Funktionalität und Gestaltung miteinander verbinden und Wege zum schonenden Umgang mit der Ressource Energie aufzeigen.
„Der beste Beitrag zur Energiewende ist dauerhaftes Energiesparen“, weiß Dr. Klaus Huntebrinker, Geschäftsführer der ISOLAR-Glas-Beratung GmbH, Kirchberg. „Unser Baustoff ermöglicht das in doppelter Weise durch bessere Wärmedämmung sowie Nutzung der Sonnenenergie als kostenlose Zusatzheizung.“
Den wichtigsten Beitrag zum Thema Energieeffizienz aus dem Produkt-Programm liefert unverändert das Sonnennutzglas NEUTRALUX ensolar /// mit seiner für den Einsatz in Dreifach-Wärmedämmglas optimierten Beschichtung. Diese ermöglicht im Dreifach-Aufbau einen g-Wert von 61% – auch ohne Einsatz von teurem Weißglas.
„NEUTRALUX ensolar verfügt über die Wärmedämmung eines Dreifachglases bei solaren Zugewinnen, die sonst nur mit einem Zweifachglas erzielt werden können“, beschreibt Dr. Huntebrinker. „Solche Gläser entsprechen exakt den Anforderungen an energiesparende Fenster, von denen die Politik sich im Winter viel Lichteintrag, hohe Wärmedämmung und solare Gewinne wünscht“, sagt der Fachmann. „Das kommt auch in den Bestnoten zum Ausdruck, die unsere Fenster mit Sonnennutzglas beim neuen Energie-Label des Institutes für Fenstertechnik Rosenheim (ift) erreichen.“
Über das komplette Programm 2012 informiert die Gruppe erstmals auch mit dem neuen Maskottchen, dem Bären „ISOLAR“, als virtuellem Begleiter durch die Welt der Funktionsgläser. Neu ist z.B., dass das Sonnenschutzglas SOLARLUX mit farblich abgestimmten Brüstungsplatten zur Fertigung von Warmpaneelen oder mit Hochleistungspaneelen VACUREX ergänzt wird. Letztere heben sich von konventionellen Warmpaneelen ab, indem sie ohne konstruktiven Zusatzaufwand in Fassaden eingebaut werden können. (ak)

Stand der ISOLAR-Gruppe

Halle 7A, Stand 303

Solarlux

Sicherheit, Energieeffizienz und Service

In diesem Jahr zeigt der Hersteller von Glas-Faltwänden und -Anbauten eine Vielfalt an intelligenten Lösungen. Einen imposanten Anfang am Messestand bietet die Solarlux GmbH, Bissendorf, mit der 3,40 Meter hohen Glas-Faltwand SL 70e. Überzeugungsarbeit leisten u.a. auch die passivhaustaugliche Holz/Aluminium-Glas-Faltwand SL 97 und die wärmegedämmte Horizontal-Schiebe-Wand SL 60-HSW.
Zum Besucher-Magnet wird auch das 2,70 Meter hohe freistehende Glashaus mit Attika werden. Es ist auf allen vier Seiten mit dem rahmenlosen Schiebe-Dreh-System SL 25 verglast. Seine Elemente lassen sich öffnen und zur Seite aufdrehen, sodass eine überdachte Terrasse entsteht. Die Teile stammen aus dem neuen Zubehör-Paket für Glashäuser von Solarlux.
Neu ist auch das digitale Service-Paket. Es bietet u.a. eine Online-Bestellsoftware, mit der Fachhändler Angebote

Glas-Faltwand SL 70e

und Aufträge konfigurieren können – von Wintergärten und Glashäusern bis hin zu Verglasungslösungen. Zudem hat der pfiffige Hersteller eine App für Smartphones und Tablet-PCs entwickelt. Damit können Handwerker Referenzprojekte mit zugehörigen Projekt- und Produktinformationen abrufen. (ak)

Halle 7A, Stand 419

Roto Frank

Viele Messeneuheiten im Programm

Unter dem Motto „Nah am Kunden" möchte die Roto Frank AG aus Leinfelden-Echterdingen Neuheiten aus allen Produktgruppen zeigen. So erwartet die Fachbesucher in Nürnberg auf dem rund 800 m² großen Stand in Halle 1 ein kräftiger Ausbau des universellen Drehkipp-Beschlagprogramms NT. Dazu gehört etwa das Stulpflügelgetriebe Plus, bei dem sich der Hebel senkrecht zum Stulp bewegen lässt. Es erlaubt einen Öffnungswinkel von 170º. Eine weitere Neuheit ist die verdeckte Bandseite NT Designo für Aluminiumprofile mit 16 mm Beschlagnut und für bis zu 150 kg schwere Fensterflügel. Laut Roto zeichnet sie sich durch eine kraft- und formschlüssige und montagefreundliche Klemmung aus. Gleich mehrere Messepremieren gibt es für das Door-Portfolio, eine umfassende Systempalette im Bereich Türtechnik. Die Mehrfachverriegelung DoorSafe 600 deckt mit nur zwei Anschlussstellen unterschiedliche Türhöhen bis drei Meter ab. Die mechanisch senkbare Bodentürdichtung Texel wiederum sorgt für günstigere Isothermenverläufe. Ebenfalls neu sind die zweiteiligen Aufschraubbänder 117 H. (ak)

Bandseite NT Designo

Halle 1, Stand 203

BTI

Sicheres Servicetool

Mit dem bereits bewährten 4W-System, das für „fo(u)r windows" steht (engl. für „Vier Fenster"), ist der BTI bereits eine Innovation gelungen. „Four" deshalb, weil das System alle vier Bereiche der Fensterabdichtung und -befestigung umfasst und somit erstmals alle Komponenten in einem System erhältlich sind. Mit dieser professionellen, einbauspezifischen und sicheren Lösung trägt BTI den Anforderungen im Neubau Rechnung – und mit dem 4W-Sanierungssystem nun auch im Altbau.
Basierend auf dem 4W-System bietet die BTI jetzt zudem Unterstützung bei der immer anspruchsvoller werdenden Planung und Dimensionierung der Fensterabdichtung und -befestigung. Der neue, multimediale 4W-Fenstermontage-Rechner ist ein Online-Servicetool, das sicher und zuverlässig durch den rechtlichen Dschungel von DIN-, Norm- und RAL-Anforderungen führt.
Durch konkrete Angaben zur Einbausituation und unter Berücksichtigung diverser Parameter wie Fenstergewicht, Einbauhöhe und Windzone wird eine genaue Berechnung der abzutragenden Lasten und der einzuhaltenden Randabstände geliefert.
Zudem wird – unter Berücksichtigung von Fenstergröße und Rahmenmaterial – die nach Stand der Technik einzuhaltende Bauanschlussfuge dimensioniert.
Parallel dazu offeriert das Online-Tool einbauspezifische Produktvorschläge sowie einen detaillierten Bedarfsmengenvorschlag, der direkt in eine Bestellanfrage umgewandelt werden kann. (ak)

Hilfreich: Der neue BTI-Rechner

Halle 4, Stand 445

Foppe + Foppe

Maßstäbe setzen

Mit dem Profilsystem HT90+SI für thermisch getrennte Aluminiumkonstruktionen will Foppe + Foppe neue Maßstäbe setzen. Foppe + Foppe ist die Dachmarke der Foppe Metallbaumodule GmbH sowie der Foppe Direkt Versand GmbH in Lengerich. Das hochisolierende Profilsystem HT90+SI bietet einen Wert von U_f = 0,77 W/m²K. Für eine gängige Fensterkonstruktion mit 3-fach-Verglasung sind Werte von U_w = 0,67 W/m²K möglich. Die beiden Aluminiumschalen des Profils sind über einen hochgedämmten Polyurethan-Wärmeblock und Polyamidstege miteinander verbunden. Exemplarisch zeigt Foppe + Foppe eine Fenster- und Türkonstruktion der Linie Design for Future, hergestellt aus den neuen Profilen. Die Tür ermöglicht dabei auch eine automatische Öffnung per Bluetooth oder Fingerscan, und in die Türfüllung kann eine Kamera integriert werden.

Profilsystem HT90+SI

Das Unternehmen erweitert sein Programm auch bei den Schiebetüranlagen, Terrassendächern und Wintergärten. So werden die Konstruktionen nun mit noch größeren Bautiefen geboten. Neu ist etwa das ins Sortiment aufgenommene filigrane Schiebetürsystem Vidrios, abgestimmt auf die Terrassendächer der Firma. (ak)

Halle 7A, Stand 534

SIEGENIA-AUBI

Komfort-Getriebe senkt den Kraftaufwand

Einen besonderen Schwerpunkt legt die SIEGENIA-AUBI-Gruppe mit Sitz in Wilnsdorf auf Innovationen für Hebe-Schiebe-Elemente. Dazu gehört ein neues Komfort-Getriebe, das für den HS300 bereits lieferbar ist und für den HS200 ab Sommer erhältlich sein wird. Es ist mit einer in das Getriebe integrierten Zugfeder ausgestattet. Beim Ablassen des Flügels in die Verschlussposition wird die Feder durch das Eigengewicht des Flügels gespannt, was das spätere Anheben in die Schiebeposition unterstützt und den Kraftaufwand zu seiner Betätigung reduziert. Auch das für derartige Systeme typische, teilweise unkontrollierte Rückschlagen des Hebels beim Ablassen wird durch die Feder verhindert bzw. abgedämpft. Zur Abdichtung des Zwischenraumes zwischen beweglichem und festem Flügel entwickelten die Konstrukteure die neue C-E-Schiene für den HS300 Holz.
ECO PASS, die neue Bodenschwelle für Kunststoffsysteme, optimiert die Leistungsstärke des HS300/HS200. Der U-Wert erfüllt die Anforderungen der EnEV 2012. Zu den weiteren Vorteilen zählt, dass die Bodenschwelle Barrierefreiheit und hohe Stabilität bietet. Außerdem ermöglicht ECO PASS dank der Modulbauweise eine optimale Abdichtung des Flügels in allen Bausituationen. Maßgeblich für die hohe Wärmedämmung und Energieeffizienz sind das 10-Kammer-System sowie die Alu-Kunststoff-Konstruktion.
Vorgestellt wird unter anderem auch ECO SLIDE, ein neuer Schiebebeschlag für Flügelgewichte bis 250 kg. Er kombiniert die einfache Bedienung von HS-Systemen mit der hohen Dichtigkeit von PSK-Elementen. Diese hohe Dichtigkeit wird durch eine ununterbrochen umlaufende Dichtung sowie die Führungs- und Verschlusselemente in allen vier Flügelecken gewährleistet.
Zu den zahlreichen Messeneuheiten zählt auch das verdeckt liegende axxent-Haustürband für Türen aus Aluminium. Die nicht sichtbaren Beschlagteile verbinden anspruchsvolle Optik und robuste Technik bis zu 120 kg Tragkraft. Für Montagevorteile sorgt die zweiteilige Konstruktion.
Innovationskraft zeigt SIEGENIA-AUBI auch mit der verdeckt liegenden Bandseite TITAN axxent 34 für Fensterflügel aus Holz und Kunststoff. Einige Vorteile: die hohe Tragfähigkeit, die sich bis 160 kg ohne Zusatzbauteil realisieren lässt, sowie das einfache Einhängen des Flügels in Dreh- oder Kippstellung. Eine hohe Tragfähigkeit bis 150 kg, eine effiziente Andruckregulierung und die Fertigung von leichten und schweren Elementen mit nur einer Bandseite sind die wesentlichen Vorteile der neuen Falzeckbänder für die TITAN-Familie. (ak)

Halle 4, Stand 215

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Thema Beschläge finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

fensterbau frontale 2012

Vom 21.– 24. März 2012
haben Sie schon was vor …

frontale.de

… denn Sie sind in Nürnberg – auf der Weltleitmesse für Fenster, Tür und Fassade. Über 750 namhafte Unternehmen präsentieren die neuesten Technologien, Komponenten und Bauelemente. Das ist Ihr Termin des Jahres!

Parallel zur
HOLZ-HANDWERK 2012

Info
NürnbergMesse GmbH
Tel +49 (0) 9 11. 86 06-84 39
besucherservice@nuernbergmesse.de

GFA Global Fair Alliance
ALLIANCE OF THE LEADING FENESTRATION TRADE SHOWS
www.global-fair-alliance.com

NÜRNBERG MESSE

UNIGLAS

Neuartiges Isolierglas mit Wohlfühl-Faktor

Die UNIGLAS GmbH & Co. KG richtet ihren Fokus auf zukunftsfähige Anforderungen an Isolierglas aus. Mit dem neuartigen Wohlfühlglas UNIGLAS VITAL hat das Unternehmen aus Montabaur jetzt ein Dreifach-Isolierglas entwickelt, bei dem der spektrale Lichtdurchgang im gesamten Bereich von 380 nm bis 580 nm signifikant angehoben wird. Damit greift UNIGLAS die positive Wirkung des Sonnenlichtes auf Gesundheit und Wohlbefinden auf. Bei einer Wellenlänge von 380 nm geht unsichtbare ultraviolette in sichtbare violette Strahlung über und wechselt kontinuierlich über die Farben Blau, Grün, Orange in Rot. In diesem Spektrum ist die Strahlung ab 780 nm nicht mehr wahrnehmbar. Laut Firma ist es bisher das Ziel gewesen, das Maximum des Strahlungsanteils bei 555 nm optimal durch das Glas zu leiten, um die Hellempfindlichkeit des menschlichen Auges anzuregen. (ak)

Halle 7A, Stand 416

Neuentwicklung aus Montabaur: positive Wirkung auf das Wohlbefinden

ASSA ABLOY

Weltneuheit für Brandschutztüren

„Wir sind stolz, mit dem Sicherheits-Türschließer eine echte Neuheit präsentieren zu können", freut sich Mathias Leichtle, Leiter Unternehmenskommunikation und Werbung bei der ASSA ABLOY Sicherheitstechnik GmbH, Albstadt. Das Produkt ist der weltweit erste Türschließer mit integrierter Fluchttürverriegelung. Er sorgt zum Beispiel bei der Nachrüstung von Feuerschutztüren für eine einfache Montage.

Ohne Bohren, Fräsen, Feilen oder Schleifen nutzt der Sicherheits-Türschließer die vorhandenen Bohrlöcher nach DIN EN 1154 und setzt darauf eine verlängerte Montageplatte. Die Gleitschiene wird ebenfalls verlängert, um darin den Fluchttüröffner Modell 332 zu befestigen. Metallbauer montieren das Fallenschloss auf die verlängerte Montageplatte – nicht auf das Türblatt. Das Nachrüsten geht schnell und es besteht keine Gefahr, die Zulassung als Feuerschutztür zu verlieren. Als weiteres Highlight präsentiert der Hersteller seine Gleitschienen-Türschließer für zweiflügelige Türen. „Das Produkt verfügt über einen Fluchttüröffner sowie ein Fallenschloss und bietet die Möglichkeit, Brandschutztüren nachträglich mit einer Rettungswegverriegelung auszustatten", beschreibt Mathias Leichtle. „Der Türöffner 118 kommt auch bei unserem Pro-Denso-System zum Einsatz", fügt Leichtle hinzu. (ak)

Halle 2, Stand 103

esco

Plus für Energieeffizienz

Im Rahmen der Sonderschau „Energiewende – Energie sparen + gewinnen mit Fenstern und Fassaden" (Halle 1, Stand 515/516) zeigt die esco Metallbausysteme GmbH, Ditzingen, ein neues Stahlfassadenelement. Es zeichnet sich durch die Kombination von Hochwärmedämmtechnik, Photovoltaik (PV), Sonnenschutz, Tageslichtnutzung und Wärmespeicherung aus. Die vom ift Rosenheim zertifizierte Pfosten-Riegel-Fassade entspricht dem Passivhausstandard. Mit Holz-Aluminium präsentiert sich esco zudem auf dem Stand der VBH Deutschland GmbH, Korntal-Münchingen: In die Fassadenelemente FWT 55-1 HAE sind neue Senk-, Klapp- und Parallelausstell-Elemente eingebaut, ebenso eine Fingerklemmschutztüre und die Brandschutztüre FWS 70 FP El 30. (ak)

Halle 1, Stand 204

IDENCOM

Zwei Produkte optimieren das Gesamtpaket

Die Biometrie-Experten der IDENCOM Germany GmbH, Berlin, entwickeln seit zwölf Jahren innovative Systeme. Die bewährte Produktfamilie BioKey komplettieren jetzt eine Edelstahl-Code-Tastatur und eine Bluetooth-Variante. Beide Techniken erweitern das modulare Baukastenprinzip BioKey INSIDE. Mit den verschiedenen Möglichkeiten können Metallbauer das eigene Portfolio mit passenden Produkten erweitern oder ergänzen. Je nach Kundenwunsch werden Systeme zusammengestellt und als Komplettlösung gefertigt und geliefert. Handwerker können sowohl Design als auch Material, Schnittstellen, Funktion, Soft- und Hardware individuell konfigurieren.

Code-Tastatur

Die Erzeugnisse werden auch für die Unter- und Aufputzanwendung angeboten. Auf der fensterbau/frontale 2012 werden rund 25 Unternehmen verschiedene Anwendungen auf Basis der BioKey-Technologie präsentieren. Die Hersteller planen dazu einen Messeführer, der die Betriebe und ihre Lösungen vorstellt. (ak)

Halle 2, Stand 426

RBB Aluminium

Außenfensterbänke

Die RBB Aluminium AG, Wallscheid, blickt auch in das Jahr 2012 optimistisch. Das auf Komplettmanagement rund um das Aluminiumprofil fokussierte Unternehmen hat im Jahr 2011 u.a. sehr erfolgreich den Verkaufsbereich SOLAR aufgebaut und das eigene nicht das Dach durchdringende Flachdachmontagesystem quickFix im Markt etabliert. Auf der Messe präsentiert man sich mit den hauseigenen Systemprogrammen für stranggepresste Aluminium-Außenfensterbänke und Zubehör sowie mit Regenschutzschienen. (ak)

Halle 4, Stand 443

SUNFLEX

Weitblick mit neuen System-Lösungen

Eine Weiterentwicklung des Ganzglas-Schiebe-Systems SF20 und die neuen Holzfaltwände SF55 und SF75 können Besucher auf dem Messestand der SUNFLEX Aluminiumsysteme GmbH live erleben. Ausgehend von Funktionalität und Konstruktion der Aluminium-Faltwände hat das Unternehmen die Holz-Varianten SF55 und SF75 entwickelt. Dabei legte man besonderen Wert auf hohe Wärmedämmung und Dichtigkeit sowie auf schlanke Ansichtsbreiten und ästhetisches Design. Beim transparenten Ganzglas-Schiebe-System SF20 stellt SUNFLEX neue Systemoptionen vor. Geschäftsführer Ernst-Josef Schneider erklärt: „Ab sofort schließen Nutzer Glaselemente in einer Ecke von 90 Grad, ohne dafür einen Eckpfosten zu benötigen. Geometrien über mehrere gewinkelte Seiten können ohne Unterbrechungen umgesetzt werden. Dadurch profitieren Kunden im geöffneten Zustand von uneingeschränktem freiem Weitblick."

Ganzglas-Schiebe-System SF20

Speziell für den Innenbereich hat der System-Experte aus Wenden einen weiteren Clou im Gepäck: Eine Bodenschiene mit einer Höhe von 13 Millimetern erlaubt die problemlose und vollständige Bodenintegration. (ak)

Halle 7A, Stand 408

D+H Mechatronic

Antrieb für schwere Dachfenster

Frische Luft auf Knopfdruck verspricht ein neues Lüftungssystem, das die D+H Mechatronic und der Beschlaghersteller Winkhaus vorstellen. D+H hat die Antriebs- und Steuerungstechnologie speziell auf das Beschlagsystem activ-Pilot Comfort PADM-B zugeschnitten. Die neue Antriebstechnologie für automatisierte Parallelabstellung ermöglicht ein zeitgesteuertes Lüften in einbruchhemmender Spaltlüftungsstellung der Fenster auch bei Abwesenheit. Die Bedienung erfolgt per Funk oder über Touch-Tastatur direkt am Antrieb.

Zu den Messeneuheiten, die der Spezialist für Rauchabzug und natürliche Lüftung mit Sitz in Ammersbek im Gepäck hat, gehört auch der Hochleistungs-Kettenantrieb CDP. Er ist für schwere NRWG-Dachfenster geeignet. Der 932 x 110 x 67 mm große CDP 1500/1000 kann mit seiner Druckkraft von 1500 N Dachfenster mit einer Gesamtlast bis 3000 N innerhalb von 60 Sekunden 1000 mm weit öffnen und eignet sich dank seiner Bauart für architektonische RWA-Anwendungen nach DIN EN 12101-2. Trotz seiner Leistungsstärke erreicht der als 24-V-Variante erhältliche neue CDP eine Stromaufnahme von nur 4 A.

Ventic-Solar, der laut Hersteller erste solarbetriebene und damit vom Stromnetz unabhängige Kettenantrieb für Wohndach- und Wintergartenfenster, kann Fenster energieautark betätigen. Da das aufklappbare Solarpanel direkt am Antrieb aufgesetzt ist, entfallen Montage- und Verkabelungskosten zwischen Solarmodulen und Antrieben. Das bewegliche Panel muss lediglich zur Sonne ausgerichtet werden, dann speichern die im Antrieb integrierten Akkumulatoren die Energie für einen leisen und zuverlässigen Lüftungsbetrieb – auch für lichtarme Zeiten. (ak)

Halle 7A, Stand 211

D+H Ventic-Solar

EiMSIG

Flexible Fenster

Das „EiMSIG – Fenster mit Köpfchen" ist das Fenster, das serienmäßig gekippt überwacht wird. Es überzeugt mit seinem komfortablen, flexiblen Kontrollmechanismus und sichert ohne großen Aufwand Ihr Zuhause.

Die Kundenanforderungen an Fenster haben sich in den vergangenen Jahren durch steigende Energiekosten und zunehmende Einbruchsdelikte, besonders im Privatbereich, erhöht. Dank der Erfahrung des Familienbetriebes aus drei Generationen Fensterbau wurde eine neue Qualität für Fenster entwickelt.

Das Besondere am „Fenster mit Köpfchen" ist die Kombination aus Energiesparen und sicherem Wohnen durch die integrierten Fenstersensoren. Sie stehen in ständiger Verbindung mit dem EiMSIG-HausDisplay. Dieses hilft unnötig geöffnete Fenster oder Türen zu vermeiden, zeigt diese entsprechend auf dem HausDisplay an und sichert selbst gekippte Fenster bei Einbruchsversuchen. Die Bedienung und Installation ist einfach, hierzu ist kein Laptop auf der Baustelle erforderlich. Das EiMSIG-HausDisplay bietet viele Zusatzfunktionen. Es steuert als Zentrale über Rauchmelder die Rollläden, die bei Brand automatisch öffnen und die Fluchtwege freigeben. Bei Einbruch schließen die Rollläden und sichern Ihr Zuhause. Ebenso kann das System über ein iPhone oder von jedem Internetzugang aus kontrolliert werden, sodass der Nutzer bequem Informationen über sein Zuhause erhalten kann. (ak)

Halle 4A, Stand 213

SFS intec

Befestigungs- und Bändertechnik

Schwerpunkte des Messe-Auftrittes der SFS intec GmbH, Oberursel, liegen auf der Befestigungstechnik für Fenster und auf der Bändertechnik für Türen. „Wir haben uns auf sechs Produkte und Systeme konzentriert, die hohen Kundennutzen bieten und mit denen wir schon über Alleinstellungsmerkmale verfügen", sagt Heinz Hutter, Vertriebsleiter des Befestigungsspezialisten aus der Schweiz.

Bei der Weiterentwicklung des JB-D-Systems wurde der Sicherheitsgedanke konsequent umgesetzt. Hier gewährleisten die Montagekonsolen für den Anschluss an den unteren Baukörper die Abtragung der vertikalen Kräfte in das Mauerwerk. Gleichzeitig fangen die verstärkten seitlichen Montageschienen auch bei geöffnetem Fenster die Kräfteentwicklung auf den Blendrahmen ab.

Der Fenstereinbau wird so selbst bei Flügeln bis 300 kg einfach und sicher. Das bekräftigt auch die erfolgreiche Prüfung beim ift Rosenheim mit Druck-Sog-Wechselbelastung in Anlehnung an DIN EN 12211.

Neues gibt es zudem bei Hebeschiebetüren und großen Fensterelementen. Das HST-System Planus stützt die obere Weite der Tür mit Hilfe konstruierter Bauteile und gleicht vorhandene Absenkungen aus. Im Bereich der Befestigungstechnik für Glasvordächer präsentieren die Experten ebenfalls eine Neuheit: Ihr VDS-Vordachsystem kann sogar eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung (abZ) mit zwei Meter Auskragung vorweisen. (ak)

Halle 1, Stand 312

VDS-Glasvordach

alu-news.de
metall-markt.net

Weitere Informationen zum Thema Befestigungstechnik finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

ALUMINIUM PROFILE
NACH WUNSCH

> in Top-Qualität

MADE IN GERMANY
Das Original

Sie suchen Aluminiumprofile, die nach Ihren Wünschen und Vorgaben gefertigt werden?

Dann ist Nielsen der richtige Partner!

Seit über 30 Jahren im Markt vertreten, ist Nielsen der Spezialist für das Pressen und Eloxieren von Aluprofilen.

Unsere Leistungen:

> Hochglänzende Aluminium Profile
> Hochreine Glanzlegierung
> Pressen & Eloxieren aus einer Hand
> Top-Qualität
> Flexibilität in der Fertigung

Nielsen Design GmbH | Röntgenstraße 10-12 | 33378 Rheda-Wiedenbrück
Tel.: 05242.4105-0 | Fax: 05242.4105-738 | www.nielsen-aluminium.de | info@nielsen-aluminium.de

OTTO Chemie

Sichere Klebung

Für die zuverlässige Klebung von Eckverbindungen im Metallbau stellt die Hermann Otto GmbH, Fridolfing, OTTOCOLL P 86 vor. Das Produkt sorgt dank seiner extrem hohen Klebefestigkeit und der guten Haftung auf metallischen Untergründen für die kraftschlüssige Verbindung von Metallkonstruktionen für Fenster, Türen, Fassaden, Festverglasungen und Wintergärten.
Detaillierte Informationen zu Kleb- und Dichtstoffen aus dem Hause OTTO finden Metallbauer nach Firmenangaben im Ratgeber „Metall perfekt dichten und kleben", der am Stand kostenlos erhältlich ist. (ak)

Halle 6, Stand 330

OTTO-Ratgeber

RENSON

Terrassendächer

Camargue heißt die neue Terrassenüberdachung, die RENSON N.V. auf der Messe vorstellen wird. Camargue erweitert das Sortiment des belgischen Herstellers aus Waregem um ein sonnenhemmendes und wasserdichtes Lamellendach mit versteckten Entwässerungskanälen. Seite

Terrassen-Überdachung

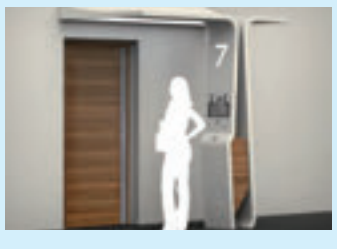
und Vorderseite können mit windfesten Screens, Loggia-Schiebepaneelen und gläsernen Schiebewänden abgeschlossen werden. Die neue Terrassenüberdachung kombiniert eine Aluminium-Struktur mit einem aus drehbaren Aluminium-Lamellen bestehenden Dach. (ak)

Halle 7, Stand 528

TOPIC

Designstudie

Premiere hat am Messestand der Sarleinsbacher TOPIC GmbH der Prototyp einer Designstudie, die die Haustüren-Manufaktur gemeinsam mit der Kunstuniversität Linz entwickelt hat. Dabei handelt es sich um eine Haustür-Vordach-Gesamtlösung. Außerdem stellt TOPIC eine neue Produktlogik vor. Das System T1, T2, T3 ordnet



Haustür-Gesamtlösung

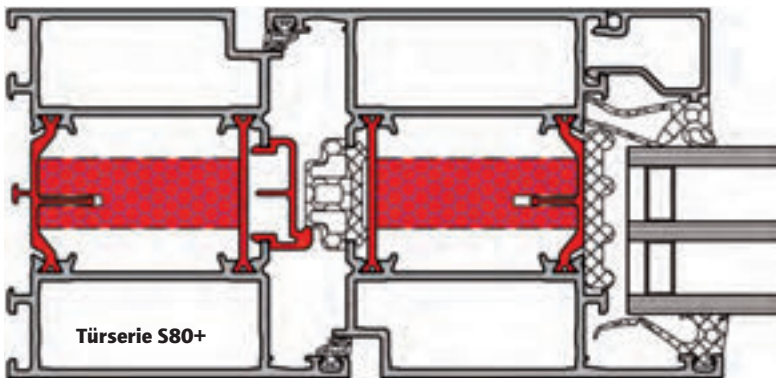
mehr als 65 Türmodelle entsprechend ihrer Ausstattung in den vier Bereichen Energieeffizienz, Sicherheit, Dimensionierung und Design, so das Unternehmen. (ak)

Halle 5, Stand 220

GUTMANN

Türserie leitet neue Ära fester Verbindungen ein

Das bewährte Türsystem S70+ der GUTMANN AG, Weißenburg, wurde mit der neuen Türenserie S80+ überarbeitet und somit den zukünftigen Marktanforderungen angepasst.
Der symmetrische Konstruktionsaufbau der thermisch getrennten Aluminiumprofile reduziert die Anzahl der benötigten Verbundprofile und vermeidet gleichzeitig einen Bimetalleffekt. Das flächenbündige System mit einer Bautiefe von 80 mm ermöglicht den Einsatz von Fülldicken bis 60 mm. Die schlanken Profilansichten und -kombinationen sind auf die statischen Anforderungen der maximalen Größen und auf Flügelgewichte bis 200 kg abgestimmt.
Eine Flügelhöhe bis maximal 3000 mm ist möglich. Die Ausführung können Metallbauer als ein- und zweiflügelige Türen mit behindertengerechter Türschwellenlösung bestellen. Die Kompatibilität mit dem bestehenden Fenstersystem S70+ und der neuen Systemfamilie Fenster S80+ ermöglicht ein serienübergreifend einsetzbares Zubehör. Dank der variablen Kombinations-Möglichkeiten mit Zusatzdämmung in den Profilen und einer Coex-Funktionsdichtung werden hier U_f-Werte von 1,5 W/m²K erzielt. Somit erfüllt das System nach Unternehmensangaben die zukünftigen gesetzlichen Anforderungen (EnEV 2012) nach EN ISO 10077-2. (ak)



Halle 4, Stand 433

Winkhaus

Innovationen bei Fenstern und Türen

Top-Technik auf dem neuesten Stand

Die Winkhaus-Gruppe, Telgte, präsentiert zur fensterbau/frontale 2012 zukunftsorientierte Lösungen für die aktuellen Aufgabenstellungen rund um die Fenster- und Türtechnik. Neben Komfort, Lüftung und Energieeffizienz stehen Sicherheit und Belastbarkeit im Vordergrund. Im Rahmen einer neuen Messestandarchitektur zeigt das Unternehmen innovative Fensterbeschläge, Sicherheits-Türverriegelungen und Produkte der Zutrittsorganisation.
„Unseren Kunden präsentieren wir Technik auf dem neuesten Stand. Unter anderem zeigen wir mit activPilot Comfort PADM eine Innovation, auf die der Markt seit Einführung der aktualisierten DIN 1946-6 gewartet hat", kündigt Timm Scheible an, Gesamtvertriebsleiter der Winkhaus-Gruppe. Das Unternehmen stellt in Nürnberg diesen innovativen Fensterbeschlag vor, der eine Vielzahl von Anforderungen in sich vereint: Der Beschlag ermöglicht eine zusätzliche, motorisch gesteuerte Fensterstellung für eine nutzerunabhängige Raumlüftung. Sogar in diesem Lüftungsmodus erfüllt das Produkt eine hohe Einbruchhemmung.
Zu den Neuheiten bei den Sicherheits-Türverriegelungen gehören unter anderem Anti-Panik-Lösungen. Im Bereich Zutrittsorganisation wird mit blueSmart die neue Generation elektronisch gesteuerter Schließsysteme vorgestellt. Darüber hinaus werden die zahlreichen Serviceleistungen und IT-Lösungen erläutert. (ak)

Halle 4, Stand 243

Somfy

Neues Funk-Alarmsystem entwickelt

Somfy ergänzt seine Produktpalette um eine neue Gefahrenwarnanlage. Auf der fensterbau/frontale präsentiert das Unternehmen unter anderem das Alarmsystem Protexial io. Es besteht aus unterschiedlichen Gefahrenmeldern und ist in das Funksystem io-homecontrol integrierbar.
Weitere Highlights sind der neue Antrieb J4 io für Außenjalousien sowie das Rollladen-Antriebsprogramm Ilmo.
Protexial io ist ein Sicherheitssystem, das ein umfassendes Programm an Warnmeldern bietet. Dazu gehören neben Öffnungsmeldern für Türen und Fenster sowie unterschiedlichen Bewegungsmeldern auch Sensoren für die Erkennung von Rauch und Wasser. Zur Bestätigung gemeldeter Alarme oder zur Raumkontrolle sind Überwachungskameras integrierbar. Protexial io erlaubt zudem die Erstellung von Szenarien.
Wird zum Beispiel Rauch festgestellt, fahren die Rollläden automatisch hoch. Oder die Rollläden schließen und die Beleuchtung wird aktiviert, wenn sich Personen dem Haus nähern. Steuern lässt sich die Anlage sowohl mittels LCD-Bedienteil und Funkhandsender als auch von außerhalb per Smartphone oder mit der internetbasierten Steuerung TaHoma. Das Alarmsignal erfolgt nach Firmenangaben über Innen- oder Außensirene, per Sprachnachricht über Festnetztelefonie oder per SMS über Mobilfunk. (ak)

Neu entwickeltes Alarmsystem aus dem Hause Somfy

Halle 7, Stand 220

CREAMETAL

Top-Werkzeuge

Schweißtische für Türen aus Stahl, maßgenaue Fließlochformen in Rohrrahmenprofilen: CREAMETAL zeigt die bewährten und weiterentwickelten Werkzeuge für den rationellen Metallbau. Die Rahmenbaulehre CREA-SWISS ist mit dem aufgespannten Rahmen drehbar, sodass von beiden Seiten fertiggeschweißt werden kann. Dank der einfachen Einstellung der Lehre produzieren Metallbauer Türen und Fenster schnell und präzise. Das Bohrcenter CREA-DRILL wurde praktisch zum Bearbeitungscenter ausgebaut: Bohren, Fließformen, Gewindeschneiden auf einer Anlage. Ohne Messen, Anreißen und Körnen lassen sich beliebige Profile bearbeiten. Ein pfiffiges Hilfsmittel für die Herstellung von Konsolen und Pfosten ist die CREA-FIX, eine universelle Schweißvorrichtung für Platten auf Profile, die deren Herstellung schnell macht. (ak)

Präzision

Halle 3, Stand 344

Warema

Partnerprogramm

Ein neues Partnerprogramm will die Warema Renkhoff SE aus Marktheidenfeld auf der Messe präsentieren.

Sonnenschutz

Der Komplettanbieter von Sonnenschutzlösungen hat sein bewährtes Kundenbindungskonzept weiterentwickelt und bietet eine Reihe von Unterstützungsmaßnahmen an. Mit dem Status Kompetenz-Partner etwa stehen kostenfreie Basis-Leistungen zur Verfügung.
Außerdem bringt Warema 2012 neue Farben und vereint dabei auch die Kollektion für Raffstores und Rollläden. (ak)

Halle 7, Stand 519

OPS

PROMET optimiert

Seit mehr als 20 Jahren entwickeln die Spezialisten der OPS GmbH, Gilching, betriebswirtschaftliche ERP/PPS-Software für den Fenster-, Fassaden-, Stahl- und Metallbau. Sie erarbeiteten im letzten Jahr gemeinsam mit Kunden eine neue

Neue PROMET-Version

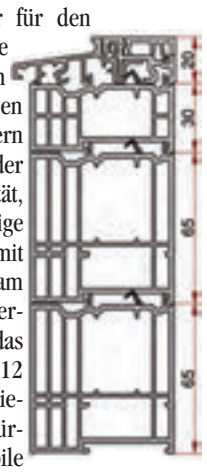
Version der Software PROMET. Diese präsentiert das Unternehmen jetzt am Gemeinschafts-Stand der Orgadata AG, Leer.
„Es ist uns gelungen, eine Brücke zwischen gewohnten, funktionalen Arbeitsweisen und neuen Bedienungs-Möglichkeiten zu bauen", sagt der technische Geschäftsführer Dejan Hrastnik. Dank der modernen Navigation können Handwerker ihre Arbeitsplätze individuell gestalten. Sie haben auch die Möglichkeit, die Software zu personalisieren und die täglich wichtigen Programme und Listen als Favoriten für einen schnellen Zugriff abzulegen. Zudem wurde die Textverarbeitung optimiert. Wichtige Informationen auf einen Blick erhalten Nutzer über neue Masken- und Darstellungsformate. (ak)

Halle 7A, Stand 319

GKG Grundmeier

Konstruktionen für barrierefreie Schwellen

Die GKG Grundmeier KG aus Gütersloh hat sich seit 1986 stetig erfolgreich entwickelt und zählt heute zu den führenden Anbietern von Zubehör für den Fenster- und Türenbau. Viele Bauteile werden speziell nach den Wünschen und Vorgaben von Fenster- und Türenbauern konstruiert und gefertigt. In der Produktion zählt nur Qualität, so werden nur hochwertige Bauteile ausgeliefert und damit ein Wettbewerbsvorteil am Markt verteidigt. Ein Schwerpunkt im Produktspektrum, das zur fensterbau/frontale 2012 vorgestellt wird, liegt bei barrierefreien Balkon- und Haustürsystemen. Neu ist eine stabile Aluminiumschwelle mit 8 Grad Schräge und einer Schließblechverschraubung durch einen Alu-Steg. Das System ist thermisch getrennt. Prüfzeugnisse bestätigen der Stulpflügelabdichtung eine Schlagregendichtigkeit über 600 Pascal.



Silikonkanäle im Schwellenhalter und eine selbstklebende Dichtlage mit TPE-Falzdichtteilen vereinfachen die Verarbeitung. Das gesamte Lieferprogramm von GKG zeichnet sich durch Effizienz beim Einbau der Produkte aus. Das schlägt sich z.B. in zahlreichen Details nieder:

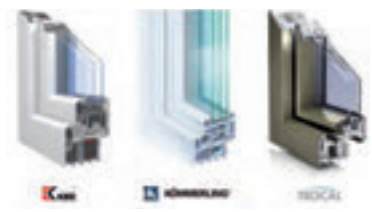
¬ Endkappen für Wetterschenkel mit exakter Konturfixierung am Türflügel u. Niro-Schrauben;
¬ Alu-Wetterschenkel mit Freiraum für Entwässerung, Alu-Vorsatzschale oder Türfüllungen;
¬ eine Aufsatzschwelle für nach außen öffnende Türen mit flächenbündigem Bodeneinstand;
¬ Schwellenadapter für Falzverschraubung bei Renovierungsrahmenprofilen;
¬ verbreiterte Türschwellen für Türen mit Rollladenführung. (ak)

Halle 7, Stand 438

profine Group

Markenwelten erleben

Ganz im Zeichen der Themen Energieeffizienz und Systemvielfalt steht der Messeauftritt der profine International Profi-



Leistungsstarke Profile

le Group aus Troisdorf mit ihren Marken KBE, Kömmerling und Trocal. Kern soll die Präsentation des stark erweiterten Angebotes bei hochwärmedämmenden 88-mm-Systemen für Fenster und Haustüren werden. Weitere Schwerpunkte bilden innovative Lüftungssysteme und leistungsstarke Services. Unter dem Motto „Window Solutions in Strong Brands“ möchte die profine Group mehrere Standflächen mit erlebbaren Markenwelten prägen. Der Fokus für KBE liegt neben Neuprodukten vor allem auf Lösungen für eine leichtere Verarbeitung. Highlight soll eine zusammen mit der Zehnder Group entwickelte Lüftungslösung sein, das PremiVent-System mit Wärmerückgewinnung.
Viel Neues gibt es von der Traditionsmarke Kömmerling zu sehen, zum Beispiel das innovative 70-mm-Mitteldichtungssystem und die Schiebetür PremiLine mit drei Laufschienen für drei bewegliche Flügel. (ak)

Halle7, Stand 752

Flachglas MarkenKreis

Innovative Glassysteme

Die Flachglas MarkenKreis GmbH, Gelsenkirchen, präsentiert aktuelle Glasprodukte zusammen mit ihren Partnern, der Pilkington FLACHGLAS AG, Gelsenkirchen, der FLACHGLAS Wernberg GmbH, der SWS Gesellschaft für Glasbaubeschläge mbH, Waldbröl, und der

Moderner Messestand

Glassline GmbH, Adelsheim. Im Fokus des Messeprogramms steht das in Deutschland erstmals vorgestellte Vakuumisolierglas THERMOPLUS Spacia mit einem U_g-Wert von 0,7 W/m² K bei einer Gesamtdicke von nur 24 mm. (ak)

Halle 7A, Stand 320

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Thema Fenster- und Türtechnik finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Johann Graute

Vordach und Tür

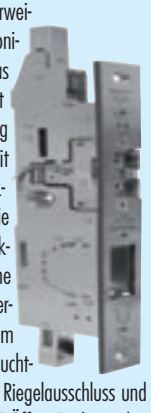
Die Johann Graute GmbH & Co. KG, Verl, ist auf der fensterbau/frontale 2012 mit exklusiven Haustüren, Türfüllungen und Vordächern vertreten. Qualität und Funktionalität garantieren das erweiterte Vordach-Programm, die neue hochwärmegedämmte Hebe-Schiebe-Anlage aus Aluminium und die wärmegedämmte Laubengangtür. Die Nachrüst-Systeme der verschiedenen Türen ermöglichen Metallbauern eine Montage ohne zusätzlichen Aufwand. Blickfang ist auch das hochwärmegedämmte Vier-Kammer-Aluminiumprofilsystem Graute-Therm-90. Es verfügt über innenaufliegende Flügel in 90 mm Bautiefe und vier Dichtungsebenen. (ak)

Halle 5, Stand 130

WILKA

Schließtechnik

Schwerpunkte der WILKA Schließtechnik GmbH, Velbert, sind das neue Fluchttürprogramm, Schließzylinder und der erweiterte Bereich der elektronischen Schließsysteme. Das Unternehmen präsentiert u.a. die Weiterentwicklung eines Schließzylinders mit integrierter Anti-Amok-Funktion. Aktuell sind auch die Zylinder mit Anti-Panik-Funktion und neue elektronische Schließzylinder mit Sonderfunktionen. Highlights im Fluchttürbereich sind die Fluchttürserie 6000 mit 20 mm Riegelausschluss und einem Gegenkasten mit E-Öffner-Funktion bereits ab 30 Dorn. Das kleine Dornmaß lässt großen Spielraum für schmale Profile im Rohrrahmenbereich. (ak)



Halle 2, Stand 203

Gretsch-Unitas

Türtechnik

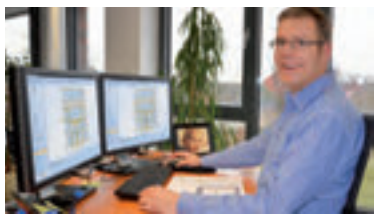
Neuheiten für Fenster- und Türtechnik in Haus, Wohnung und Objekt zeigt die Gretsch-Unitas GmbH, Ditzingen, auf der Fachmesse. Dabei entwickelt und realisiert die Gruppe gemeinsam mit Partnern praxisgerechte Systeme aus einer Hand, darunter völlig verdeckt liegende Drehkipp-Beschläge und Lösungen für zeitgemäße Großflächen-Schiebesysteme. Zudem zeigt das Unternehmen individuelle Gestaltungsmöglichkeiten für Fassaden ebenso wie Lüftungs-Elemente und ein neuartiges Haustürkonzept. Interessant für Messebesucher sind auch die moderne Objekt-Tür und zahlreiche Entwicklungen für das Bauen im Bestand. (ak)

Halle 4, Stand 201

Orgadata

Software-Neuheit für Fenster, Tür & Fassade

Am Messestand der Orgadata AG wird sich alles um die Software LogiKal drehen. Im Mittelpunkt stehen Lösungen für das Konstruieren und Produzieren von



Softwareneuheit

Fassaden, Fenstern und Türen. Neuerungen gibt es unter anderem auch im „Projektcenter“ der Software. Zusätzlich präsentiert das Unternehmen eine neue LogiKal-App. Mit diesen und weiteren Innovationen sollen Metallbau-Unternehmen ihre Projekte noch schneller, günstiger und hochwertiger umsetzen können. Bernd Hillbrands verspricht „spannende Entwicklungen bei LogiKal“. Laut dem Vorstandsvorsitzenden der Orgadata AG gehen die Neuerungen auch auf Anregungen von Metallbau-Unternehmern zurück. Jetzt können aus einer großen Fassadenposition einzelne Bereiche als eigenständige Positionen und Elemente herausgelöst werden. Diese lassen sich für die Fertigung mit wenigen Mausklicks zu einer Produktionseinheit zusammenfassen. „Interessant ist diese Entwicklung zum Beispiel für eine Leiterbauweise von Fassaden“, so Hillbrands weiter. (ak)

Halle 7A, Stand 319

ALUMINIUM KURIER

Kommentar

Unter Strom

Dass Energiepolitik und Aluminiumindustrie miteinander verzahnt sind, liegt sozusagen in der Natur der Sache. Wie eng diese Verbindung allerdings tatsächlich ist, wird vor dem Hintergrund der Energiewende in Deutschland jetzt deutlicher sichtbar.

Die Politik steht vor der sprichwörtlichen Quadratur des Kreises. Das Energieangebot ist knapp (wegen der abgeschalteten AKW) und zunehmend teuer (unter anderem deshalb, weil die Endlichkeit fossiler Energieträger bewusst wird). In dieser Situation wird von einer florierenden Industrie mehr Energie nachgefragt. Und als wäre das nicht schon genug, müssen fossile Energieträger angesichts des Klimawandels mit Vorsicht und Zurückhaltung eingesetzt werden.

In diesem Zielkonflikt muss sich die Aluminiumindustrie, einer der größten Stromkonsumenten, behaupten. Die Größenordnung ist hier die Terrawattstunde – eine Zahl, unter der sich nur Spezialisten etwas vorzustellen vermögen. Zur Veranschaulichung mag eine kurze Mitteilung der Essener Trimet Aluminium AG beitragen: Deren Essener Hütte verbraucht jährlich in etwa so viel Energie wie alle Essener Haushalte zusammen. Bei solch einer Größenordnung macht auch Kleinvieh viel Mist. Allein durch eine Reduzierung unnötiger Übergangswiderstände an Hochstromkontakten spart man aktuell 5,4 Millionen kWh Strom jährlich – so viel, wie 1500 Durchschnittshaushalte im gleichen Zeitraum verbrauchen. Weitere konkrete Maßnahmen versprechen weitere 15 Mio. kWh Ersparnis. Immerhin…

Foto: PSE/Bildarchiv

Dr.-Ing. Peter Johne

Sehen wir an dieser Stelle einmal von dem generellen Problem ab, ob Deutschland in einer global vernetzten Wirtschaftswelt eine eigene Aluminiumproduktion braucht oder ob diese an Standorte mit komfortabler Energiesituation verlagert werden sollte. Diese Argumente sind ausgetauscht: Dass die Verarbeitung ohne eigene Aluminiumgewinnung gleichfalls abwandern wird, dass Aluminium im Gebrauch letztlich mehr Energie erspart als zur Gewinnung eingesetzt wird, dass andere Länder den Wettbewerb verzerren, weil sie ihre Aluminiumindustrie über den Strompreis subventionieren…

Neuerdings verlagert sich diese Diskussion zunehmend zu den Details. Da die Aluminiumindustrie die Energie in veredelter Form als elektrischen Strom benötigt, wird jetzt die Stromversorgung zum Thema. Sowohl die Nachfrage als auch die Erzeugung sind gleichsam von Natur aus ungleichmäßig. Auf der Nachfrageseite sinkt der Stromverbrauch nachts, wenn die private Entnahme weitgehend ausfällt und auch der Industriebedarf geringer ist, deutlich ab. In dieser Phase ist ein Abnehmer für die Grundlast, ein Aluminiumproduzent beispielsweise, ein Wert an sich. Das wissen die EVUs, und es schlägt sich in den Stromverträgen nieder.

Auf der Erzeugerseite ist zu bedenken, dass das Aufkommen an Wind- und Solarstrom nicht gleichmäßig ist. Die Netzbetreiber sind dann gezwungen, in den Kraftwerkspark einzugreifen, damit die Versorgung unter dem ständigen Auf und Ab des Ökostroms nicht kollabiert. Wenn zum Beispiel wegen einer plötzlichen Flaute der Windstrom ausfällt, könnte es für den Netzbetreiber vorteilhaft sein, einen großen Verbraucher von der Leitung abzuklemmen, bis die Flaute vorüber ist. Diese Möglichkeit bietet die Aluminiumindustrie an. Der Betrieb einer Elektrolysezelle kann eine Zeit lang unterbrochen werden und danach ohne Probleme die Produktion wieder aufnehmen. Das Zeitfenster ist durch die Abkühlung des schmelzflüssigen Metalls in der Zelle gesetzt. Bei der Abschaltung übernimmt das Unternehmen so die Funktion eines Reservekraftwerks und stabilisiert für andere Verbraucher das Stromnetz.

Um den dadurch entstehenden Produktionsausfall zu kompensieren, sollen die Betriebe durch eine Kompensation bis zu 60.000 Euro pro Megawatt und Jahr entschädigt werden. Dass eine solche Regelung, selbst wenn sie auf eine Übergangszeit bis zur stabilen Stromversorgung befristet ist, auf Widerspruch und Kritik stößt, kommt nicht unerwartet.

Diese Kritik nimmt aber vermutlich nicht zur Kenntnis, dass die Instabilität der Stromversorgung bereits zu stören beginnt. Die beschleunigte Energiewende habe „zu bedenklichen Qualitätsverlusten bei der Stromversorgung" geführt, sagte der Vorstandsvorsitzende des Verbandes der Industriellen Energie- und Kraftwirtschaft (VIK), Volker Schwich, dem „Handelsblatt". Das Problem dabei ist, dass schon kurze Stromunterbrechungen im Millisekundenbereich und Frequenzschwankungen, die für den Normalbürger gar nicht bemerkbar sind, in der Industrie zu erheblichen Problemen führen können. Hydro Aluminium registriert in seinen Walzwerken eine „beunruhigende Häufung von Netz- und Frequenzschwankungen", wie es sie in den vergangenen Jahrzehnten nicht gegeben habe.

Dr.-Ing. Peter Johne

Stromstudie sorgt für Aufsehen

Netzausbau doch mit geringeren Kosten?

Ohne Aluminium ist die Energiewende nach Einschätzung der WirtschaftsVereinigung Metalle (WVM) nicht zu schaffen. Konkreter wird an dieser Stelle eine aktuelle Studie des Instituts für Hochspannungstechnik an der RWTH Aachen, nach der der notwendige Ausbau des Stromnetzes durch Verwendung eines neuen Leitmaterials unproblematischer sein könnte als bislang angenommen.

Die vorhandenen Stromtrassen könnten durch die Ertüchtigung mit modernen Hochtemperaturleiter-Seilen auf Aluminiumbasis etwa die doppelte Strommenge aufnehmen.

Während herkömmliche Stahl-Aluminium-Seile für Temperaturen bis 80°C einsetzbar sind, kann ein ACCR-Seil (ACCR - Aluminum Conductor Composite Reinforced) aus einer speziellen Aluminium-Keramik-Verbindung mit Temperaturen bis 210°C belastet werden. Mehr noch: Das ACCR-Seil könnte sich im Extremfall – etwa bei plötzlich sehr hoher Einspeisung von Windstrom – noch bis über 210°C erwärmen, ohne sich zu verformen oder durchzuhängen. Diese Eigenschaft zeigt attraktive Perspektiven auf.

Der Ausbau der Stromnetze könnte danach wirtschaftlicher sein als bisher angenommen. Anders als beim Netzaus- oder -neubau mit herkömmlichen Stromseilen nämlich können bei einem Tausch der Leiterseile die vorhandenen Strommasten weiter verwendet werden. Außerdem könnten langwierige Planfeststellungsverfahren entfallen. Je nach Szenario lassen sich auf diese Weise bis zu 28% der Kosten einsparen.

Weitaus günstiger

Bei einem Szenario mit 200 Kilometer Länge käme die Ertüchtigung der bestehenden Leitung mit dem neuen Seil (Kosten: 219 Mio. Euro) um 19% günstiger als eine neue Trasse mit neuen Masten und herkömmlichen Seilen (Kosten: 269 Mio. Euro). Bei einem anderen Szenario mit 50 Kilometern wären sogar 28% Ersparnis möglich.

Fotos: Peter Johne

Sparpotenzial fürs Stromnetz: Hochtemperaturleiter auf alten Trassen

Große Vorteile

Dr. Ralf Puffer von der Leitung des RWTH-Instituts für Hochspannungstechnik: „Hochtemperaturleiter wie etwa der ACCR-Leiter der Firma 3M haben im Gegensatz zu älterer Technik den Vorteil, dass sie einerseits sehr hohe Ströme führen können und andererseits in der Regel gegen einen vorhandenen Leiter auf bestehenden Masten ausgetauscht werden können. Das senkt Kosten und spart Zeit, denn die hier notwendigen Genehmigungsverfahren sind vergleichsweise kurz."

So ganz neu ist diese Technik nicht; die deutschen Netzbetreiber verwenden ACCR- und andere moderne Hochtemperaturleiter in Pilotprojekten auf allen Spannungsebenen. Die genaue Identifikation der vorhandenen Leitungen, die für einen Einsatz von Hochtemperaturleitern in Frage kommen, erfordert jedoch umfangreiche weitere Untersuchungen. (jo)

Hütte im Hydro-Konzern faktisch herabgestuft

Rheinwerk mit neuer Struktur

Das Rheinwerk, bisher im norwegischen Hydro-Konzern dem Bereich „Primary Metall" zugeordnet, wird künftig bei den „Rolled Products" geführt – von Grevenbroich aus. Faktisch ist die Hütte in der Konzernstruktur um eine Ebene herabgestuft. Konzernvorstand Oliver Bell betont die Vorteile: „Kurze Wege, mehr Flexibilität, schnelle Entscheidungen." Was dies jedoch für die Zukunft der Hütte bedeutet, ist offen.

Das Rheinwerk in Neuss als größter deutscher Aluminiumhersteller, Alu-Norf als weltweit größtes Walzwerk und die Hydro Rolled Products in Grevenbroich als maßgeblicher Produzent von Folien, Lithoblechen und anderen gelten als „Magisches Dreieck" im Rhein-Kreis Neuss mit fast 5000 Arbeitsplätzen. Die Effizienz dieser engen Zusammenarbeit ist in der Vergangenheit die Triebfeder für umfangreiche Investitionen gewesen, und sie hat wohl auch die Hütte bisher vor der endgültigen Schließung bewahrt.

Zusatzkosten

Die Probleme des Hüttenstandortes sind in den Zusatzkosten begründet, die im Rahmen des CO_2-Handels auf die energieintensiven Industrien zukommen. Diese Kosten addieren sich zu den ohnehin relativ hohen Stromkosten in Deutschland und zu den Aufwendungen für Spitzen-Umweltstandards. Eine sofortige Stilllegung konnte 2009 verhindert werden. Stattdessen wurden die Elektrolyseöfen „eingemottet". Seitdem produziert die Neusser Aluminiumhütte nur mit 20% Auslastung, 650 Mitarbeiter sind in Kurzarbeit.

Foto: Hydro

Lithoblech-Herstellung

Der Vorstand macht allerdings deutlich, dass Hydro weiter um den Erhalt des Rheinwerks kämpft, vor allem wegen des Verbundes mit den beiden verarbeitenden Werken. Bei einer Aufgabe des Rheinwerkes sei der Verbund „teilamputiert" und wesentlich geschwächt. Wegen der heruntergefahrenen Produktion muss jetzt Aluminium zugekauft werden – weltweit. Dass die unbestrittene Effizienz des Rheinwerkes nicht genutzt werden kann und stattdessen lange Transporte die Folge sind, bedauert Oliver Bell: Anders lässt sich, so der Konzern, der Betrieb aber derzeit nicht weiterführen.

Mehr Schrotte

Hier könnte die Betonung auf dem Begriff „derzeit" liegen. Kontinuierlich intensiviert wurde im Verbund der Ausbau der Recyclingkapazitäten. Das macht Sinn, weil zukünftig mehr Schrotte anfallen werden: Produktionssteigerungen gehen mit mehr Betriebsschrotten einher, und auch der Rücklauf dürfte in wenigen Jahren stark anschwellen, wenn sich der stärkere Einsatz von Aluminium in der Automobilkarosserie auswirkt. Dann könnte sich die Frage des Vormaterials anders stellen. (jo)

Umspannstation

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Thema Aluminium und Energie finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

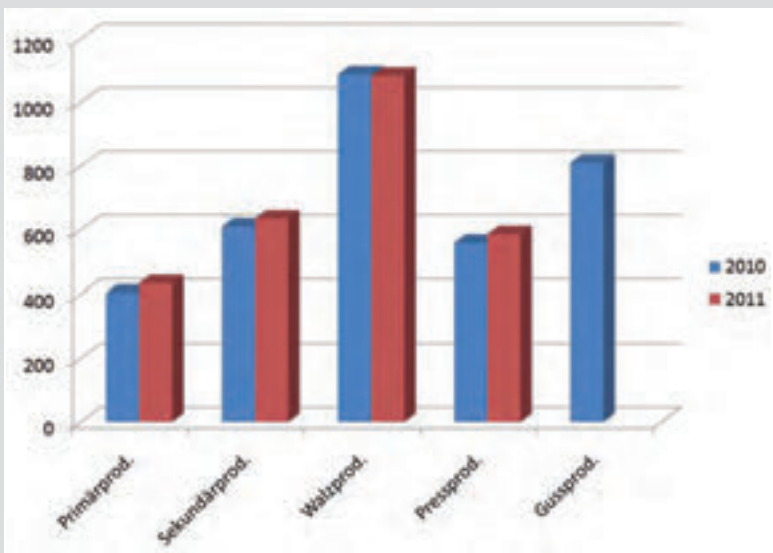
Bundesdeutsche Alu-Industrie zieht Bilanz

Lage bei Sekundäraluminium war im Jahr 2011 freundlicher

Die Produktionszahlen der deutschen Aluminiumindustrie für den Monat Dezember liegen jetzt vor, und es kann Bilanz gezogen werden. Es ist ein Bild mit Licht und Schatten.

Die Produktion der deutschen Primärhütten hat sich bei monatlich etwa 35.000 Tonnen eingependelt. Das ist insgesamt etwa die Hälfte dessen, was eine neue Hütte in der Golfregion zu produzieren in der Lage ist. Über die Ursachen des kontinuierlichen Rückgangs in Deutschland wird seit Jahren diskutiert. Wie es weitergeht, wird – auf Jahressicht zumindest – davon abhängen, wie sich Hydro Aluminium hinsichtlich der Zukunft des Rheinwerkes entscheidet.
Allerdings repräsentiert die Hüttenproduktion nur den einen Teil der Metallversorgung. Größere Bedeutung besitzt in Deutschland die Sekundäraluminium-Industrie. Hier stellte sich die Situation im Jahre 2011 freundlicher dar. Die Jahresproduktion liegt mit ca. 635.000 t um ca. 4% über dem Wert des Jahres 2010. Mit Ausnahme des Monats Juni wurde in jedem Monat die Produktion des Vergleichsmonats von 2010 übertroffen. Diese Entwicklung kennzeichnet ein gesundes Wachstum. Angesichts der Zwangsläufigkeit des Rücklaufes ist die Prognose zulässig, dass die Recyclingproduktion weiterhin kontinuierlich wachsen wird.

Grafik: GDA



Licht und Schatten: Produktionszahlen der deutschen Aluminiumindustrie

Halbzeuge verhalten

Nach 2010, als die deutschen Halbzeugwerke ihre Produktion nach der Wirtschafts- und Finanzkrise relativ schnell wieder hochfahren konnten, entwickelte sich die Branche im vergangenen Jahr eher verhalten.
Auf dem Walzsektor war die Erholungsphase zu Beginn des Jahres 2011 offensichtlich abgeschlossen. Bis Mitte des Jahres produzierten die Werke etwa auf dem Niveau des Vorjahres, in der zweiten Jahreshälfte überwogen dann sogar Minuszeichen. Insgesamt wurden im Jahr 2011 etwa 1,84 Mio. t Walzprodukte hergestellt. Im Jahr davor waren es 1,88 Mio t gewesen – eine Stagnation.
Etwas freundlicher verlief die Entwicklung bei den Strangpresswerken. Hier waren zu Beginn des vorigen Jahres noch deutliche Steigerungsraten zu verzeichnen. Im Laufe des Jahres näherten sich die Produktionswerte den Vorjahreswerten an. Zum Ende 2011 hat sich die durchschnittliche Monatsproduktion bei ca. 50.000 t eingependelt. Damit sind die Werke voll ausgelastet. Im Gesamtjahr betrug die deutsche Profilproduktion 586.000 t, 4,7% mehr als im Jahr 2010 (559.000 t).

Guss – keine Angaben

Die Übersicht basiert auf den offiziellen Mitteilungen des Gesamtverbandes der Aluminiumindustrie (GDA). Sie ist insofern unvollständig, als bedauerlicherweise Angaben zur Gussproduktion fehlen. Das hat organisatorische Gründe: Die Metallgießereien sind Teil des Gießereiverbandes, auf dessen Zahlen der GDA keinen Zugriff hat.
Das ändert nichts daran, dass die Aluminiumgießereien einen wesentlichen Bereich der Aluminiumindustrie repräsentieren. Im Jahre 2010 produzierten die deutschen Aluminiumgießereien mit 810.000 t deutlich mehr als die Strangpresswerke. Im Schlepptau der boomenden Automobilproduktion dürfte dieser Wert für das Jahr 2011 noch höher liegen.

(jo)

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Thema Nanooberflächen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

McKinsey-Studie: Umsätze steigen stark an

Der Leichtbau hat Zukunft

Leichtbauwerkstoffe und -technologien werden den Automobilbau - ebenso wie die Luftfahrtindustrie oder die Windstromerzeugung – revolutionieren. Zu dieser interessanten Einschätzung kommt die Unternehmensberatung McKinsey in einer aktuellen Studie.

Der Jahresumsatz mit Leichtbauteilen aus hochfestem Stahl, Aluminium und CFK dürfte danach, je nach Rohstoffpreisentwicklung, bis 2030 von heute circa 70 Milliarden auf mehr als 300 Milliarden Euro wachsen. Vor allem die Autohersteller sind gezwungen, sich mit effektiven Wegen zur Gewichtsersparnis zu beschäftigen. Premium- und Luxushersteller könnten die höheren Kosten noch an ihre zahlungskräftige Kundschaft weitergeben, im Massenmarkt ist dies jedoch nicht möglich – hier braucht es wirtschaftliche Leichtbautechnologien.
Es sind vor allem zwei Gesichtspunkte, die eine drastische Gewichtsreduzierung vordringlich machen.

E-Antrieb liegt vorn

Auf der einen Seite lassen sich neue Antriebsformen – welche dies auch sein mögen – nur mit leichten Fahrzeugen effektiv umsetzen. Favorisiert wird derzeit der Elektroantrieb. Hier wollen Volkswagen und Ford gemeinsam mit anderen Partnern die Entwicklung von besonders leichten Karosserien vorantreiben. Innerhalb von drei Jahren soll eine für Großserien taugliche Karosserie entworfen werden, bei der besonders leichte Materialien verwendet und ressourcensparende Verfahren eingesetzt werden. Gewichtsreduzierung ist die entscheidende Voraussetzung, um die Reichweite von batteriegetriebenen E-Mobilen zu vergrößern.
Bisher schaffen die meisten „Stromer" wegen der schweren Akkus nicht viel mehr als 200 Kilometer. An dem von der Bundesregierung im Rahmen des Nationalen Entwicklungsplanes Elektromobilität geförderten Projekt sind insgesamt 14 Partner beteiligt, darunter auch ThyssenKrupp, Hydro Aluminium und die RWTH Aachen. Koordiniert wird das Konsortium von Volkswagen.

Foto: AUDI AG

Voraussetzung für Elektromobilität: eine besonders leichte und für Großserien taugliche Karosserie

Hohe Strafen drohen

Ein weiterer Grund für die nötigen Investitionen in den Leichtbau ist in dem Schadstoffausstoß zu sehen. Reduzieren die Hersteller den CO_2-Ausstoß ihrer Autos nicht drastisch, drohen ab 2015 hohe Strafzahlungen an die EU. Gemessen am Wert von 140 Gramm CO_2 je Kilometer, den die europäische Autoindustrie heute im Schnitt erreicht, müssten nach McKinsey-Rechnung von 2015 an (EU-Norm: 95 Gramm) je 4000 Euro Strafe pro Auto gezahlt werden, 2030 (EU-Norm: 74 Gramm) wären es sogar 12.350 Euro pro Fahrzeug. (jo)

Aus für Eralmetall

Die Achterbahnfahrt der Aluminium-Gießerei Eralmetall in Erzingen, Kreis Waldshut, wird kein glückliches Ende finden. Nach der ersten Insolvenz im Jahre 2008 hatte die Schweizer Holding Alu-Alliance den Betrieb übernommen. Dringend notwendige Investitionen sind aber unterblieben. Im Oktober 2011 musste Eralmetall erneut Insolvenz anmelden. Seither sind alle Bemühungen gescheitert, für den Zulieferer der Auto-Branche einen neuen Investor zu finden. Jetzt sollen Verhandlungen über einen Sozialplan für die 120 Beschäftigten aufgenommen werden.

Richter Aluminium ringt um Fachkräfte

Das Strangpresswerk Richter Aluminium muss Aufträge ablehnen, weil dem Unternehmen die Mitarbeiter fehlen. Der Offenburger Unternehmer Ludwig Richter (57) gegenüber der regionalen Tagespresse: „Wenn ich 100 Leute kriegen würde, würde ich sie sofort einstellen." Das Unternehmen produziert jährlich 23.000 Tonnen und erwirtschaftet einen Umsatz von 60 Mio. Euro. Die nächste Erweiterung ist geplant, Richter will bis 2013 den Betrieb für rund zwölf Mio. Euro erweitern.

Strompreise steigen bis 2020 um 20%

Aufgrund der Energiewende werden die Strompreise in Deutschland nach Einschätzung der Deutschen Energieagentur Dena bis 2020 um rund 20% steigen. Danach werden die Kosten für die Herstellung von Strom weiter steigen, wenn im Zuge der Energiewende erneuerbare und effiziente fossile Kraftwerke sowie Stromnetze und Speicher massiv ausgebaut werden.

Neue Sprecher der energieintensiven Branchen

Die Energieintensiven Industrien Deutschlands (EID) haben neue Sprecher: Die Hauptgeschäftsführer der WirtschaftsVereinigung Metalle und des Bundesverbandes Baustoffe, - Steine und Erden, Martin Kneer und Michael Basten, übernehmen gemeinsam diese Funktion. Sie folgen auf die Hauptgeschäftsführer des Verbandes der Chemischen Industrie und des Bundesverbandes Glasindustrie, Dr. Utz Tillmann und Dr. Johann Overath.

Europäische Hütten werden weiter abgebaut

Alcoa beabsichtigt die Schließung dreier europäischer Aluminiumhütten. Betroffen sind eine Anlage in Italien und zwei Schmelzen in Spanien. Alle drei Standorte zusammen verfügen über eine Belegschaft von 1500 Mitarbeitern. Die Maßnahmen sind Teil eines Programmes, das die Kapazität des Konzerns um 12% zurückfahren soll.

Montana engagiert sich in Kroatien

Die Industriegruppe Montana Tech Components AG (MTC) beabsichtigt gemeinsam mit ihrer 100-prozentigen Aluminium-Tochter Alu Menziken den mehrheitlichen Erwerb der beiden größten kroatischen Aluminiumunternehmen AluFlexPack und TLM-TVP. Verkäufer ist die Hypo Alpe Adria. Mit rund 240 Mio. Euro Umsatz und 1100 Mitarbeitern an sechs Standorten (fünf in Kroatien, einer in Polen) zählen die beiden Unternehmen zu den größten Industriekonzernen in Kroatien.

Reinigungsbetriebe mit SFZZ-Qualitätslabel

Großputz am Flughafen Zürich

Gerade an Flughäfen sind Fassaden starken Verschmutzungen ausgesetzt. Der Flughafen Zürich hat deshalb einen Betrieb mit der Reinigung und Versiegelung beauftragt, der sich durch seine SZFF-Zertifizierung als geprüfter Experte auswies.

Erstmals seit der Eröffnung des Operation Center 1 und 2 im Jahr 1994 unterzieht der Flughafenbetreiber die Fassaden der beiden zehngeschossigen Komplexe einer Grundreinigung und Versiegelung. Die beiden Gebäude werden überwiegend von Fluglinien wie Swiss Air, Air Berlin, Edelweiss Air und Helvetic Airways genutzt. Aber auch Unternehmen wie etwa die Betriebszentrale Ost der Schweizer Bahn SBB haben hier ihren Sitz.

Foto: Flughafen Zürich

Aufwendige und sorgfältige Handarbeit ist wichtig für eine optimale Lösung

Die repräsentative Optik war Roger Bischofberger zufolge, dem Leiter Projekte und Kalkulationen im Technical Facility Management bei der Flughafen Zürich AG, nur einer der Anlässe für die Grundreinigung. Außerdem lege das Unternehmen bei seinen Fassaden zunehmend Wert auf nachhaltige Aspekte, um die Werterhaltung der Aluminiumfassade zu optimieren und auch ihre gesamte Renovierung hinauszuzögern.
Deshalb hat der Flughafenbetreiber bei der Ausschreibung für die erste Großreinigungsaktion des Operation Center nur Reinigungsunternehmen zugelassen, die nach dem Qualitätslabel des Fachverbandes SZFF Schweizerische Zentrale Fenster und Fassaden, Dietikon, zertifiziert sind. Dabei handelt es sich um neun Unternehmen, die regelmäßig Großprojekte übernehmen und dabei eine Garantie für Werterhaltung und nachhaltigen Schutz der Gebäudehaut abgeben. Der Zuschlag ging an die Enzler Reinigungen AG aus Wallisellen.

Aluminiumfassaden

Die Aufgabenstellung für Enzler umfasst eine rund 10.000 m² große, zweifarbig organisch beschichtete Aluminiumfassade. Sie hatte im Laufe der Jahre starke, hartnäckige Verschmutzungen durch Kerosin Industrie- und Autoabgase erlitten. Die Oberflächen zeigten zudem Auskreidungen. In der ersten Phase arbeitete das bis zu sechs Mitarbeiter zählende Team zwölf Wochen lang am ersten Gebäude mit seiner Fassadenfläche von 4165 m² und einer Glasfläche von 4694 m². Das zweite Objekt, das sogenannte D1, wird nach der Winterzeit noch im Frühjahr 2012 einer Grundreinigung und Versiegelung unterzogen.

Zertifizierte Reinigung

Unter Berücksichtigung der strengen Sicherheitsvorschriften des Flughafens Zürich arbeitet das Team mit mobilen Hebebühnen und Befahranlagen. Enzler setzt für die Fassaden ausschließlich Reinigungsmittel ein, die in den SZFF-Richtlinien 62.01 aufgeführt sind: Für die Grundreinigung der Aluminiumfassade nutzt der Betrieb den Reiniger 3010 Phoscoat UH, zum Entfetten Alunet 1030 und für die Versiegelung Colorcoat 3025.
Enzler hat die Reinigung in mehrere Phasen gegliedert. Zunächst hat das Team die Fenster und Fensterrahmen von Hand mit Netzmittellösung und Schwamm gereinigt, gespült und getrocknet. In der zweiten Phase arbeitete es in Handarbeit mit Vibrorutschern, Scotchbrite-Pads und Schwämmen die gesamte Fassadenfläche durch. Nach der Entfettung erfolgte die Versiegelung, die nur bei besten Witterungsbedingungen möglich ist. Reinigungsunternehmen mit dem SZFF-Qualitätslabel gewähren eine Überprüfung ihrer Arbeit durch eine neutrale Schlusskontrolle. Verantwortlich für das jeweilige Auditing ist Kristin Pippig-Schmid, externe Expertin für Fassaden, die unter SZFF-zertifiziert gereinigt sind.

Schichtdickenmessung

Pippig-Schmid kontrolliert den optischen Eindruck und misst Schichtdicken und Glanzgrade. Demnach waren die Fassaden des Operation Center nach der Grundreinigung in gutem Zustand, die Versiegelung sauber und streifenfrei aufgetragen und die Glanzgradzunahme deutlich sichtbar.

Die Messung der Schichtdicke führt das Unternehmen durch, um einen Eindruck vom Zustand der bewitterten Beschichtung zu erhalten und damit einen zu hohen Abtrag der Beschichtung durch den Reinigungsprozess auszuschließen. Auch mögliche Differenzen der Schichtdicke, etwa weil Gebäude und Fassaden aus verschiedenen Beschichtungschargen hergestellt sind, werden dabei festgehalten. Alle Messwerte und Eindrücke werden in einem IST-Zustandsprotokoll festgehalten und an die SZFF weitergeleitet. Vergleichbare Schichtdickenmessungen an der hellgrauen Fassade ergaben nach der Grundreinigung Messwerte von 187-190 µm, nach der Versiegelung von 190-206 µm. Vergleichbare Messwerte vor der Reinigung lagen bei 90-120 µm, nach der Grundreinigung bei 90-110 µm und bis zu 150 µm an den Kanten. Die unterschiedlichen Schichtdickenbereiche sind auf verschiedene Baujahre des Gebäudes zurückzuführen.

Erwartungen erfüllt

Um den optischen Reinigungseffekt zusätzlich darzustellen, führt der SZFF-zertifizierte Betrieb eine Messung der Glanzwerte (60°) durch. Bei einer Reinigung mit angeschlossener Versiegelung ist mit einer Glanzzunahme zu rechnen. Am Flughafen Zürich wiesen die Fassadenelemente vor der Reinigung eine starke Belagsbildung auf, verursacht durch eine Lackauskreidung und Verwitterungsrückstände. Die Reinigung entfernte den Belag, was den Zustand der Fassade deutlich aufwertet. So lagen die Messwerte vor der Reinigung im Durchschnitt bei 21,4 Zählern, nach der Reinigung und Versiegelung konnte ein Wert von 72,7 ermittelt werden.
Das Ergebnis hat die Erwartungen der Flughafen Zürich AG erfüllt. Das Facility Management will die Fassaden künftig regelmäßig reinigen lassen. Eine nächste Grundreinigung ist laut SZFF etwa nach fünf Jahren empfehlenswert. Damit könnte eine Renovierung der Fassade jahrelang hinausgezögert werden. Weitere Informationen zum SZFF-Qualitätslabel gibt es beim Schweizer Fachverband unter www.szff.ch. (red)

Recycling-Sammelstellen via Internet orten

Egal ob es sich um Aluminium-Verpackungen, Zeitungen oder leere Flaschen dreht: Auf www.recycling-map.ch lässt sich künftig für über 20 Wertstoffe schnell und unkompliziert die nächste Sammelstelle in der Schweiz finden. Einfach die Internetadresse anwählen, Postleitzahl eingeben – und das Programm listet alle Sammelorte in der näheren Umgebung auf. Insgesamt bietet der Service Informationen zu mehr als 12.000 Sammelstellen in Gemeinden, Städten, beim Detailhandel und in Recyclingbetrieben. Kartenmaterial für die Standorte sowie Öffnungszeiten sind ebenfalls verfügbar. In dem Sammellexikon werden zudem über 20 Wertstoffe in den Sprachen Deutsch, Französisch, Italienisch und Englisch erläutert.
Die Karte soll als Recycling-Wikipedia künftig alle Wissenslücken im Sammeln und Recycling schließen. Entwickelt hat das Angebot Rolf Varis von der IGORA-Genossenschaft für Aluminium-Recycling in Zürich, der recycling-map.ch kontinuierlich aktualisieren will. Mehr Infos gibt es unter www.igora.ch und www.recycling-map.ch. (red)

Premiere auf der Swissbau

Während der Swissbau in Basel hat die Schweizer Gesellschaft für Nachhaltige Immobilienwirtschaft (SGNI) erstmals Nachhaltigkeitszertifikate für neu errichtete Büro- und Verwaltungsgebäude verliehen.

Die ersten Leuchtturmprojekte wurden für ihre hohe Qualität in punkto Ökologie, Nutzerkomfort, ökonomische Performance und Technik mit DGNB-Zertifikaten ausgezeichnet.
Damit steht ab Januar 2012 in der Schweiz ein leistungsfähiges Zertifizierungssystem für Immobilien bereit, das die relevanten Themen der Nachhaltigkeit transparent dokumentiert. Es basiert auf dem System der Deutschen Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen (DGNB), das die SGNI passgenau auf die schweizerischen Anforderungen zugeschnitten hat.
„Das DGNB-System bildet – im Gegensatz zu anderen Labels – den gesamten Lebenszyklus einer Immobilie ab", erläutert Prof. Dr.-Ing. Stefan Jäschke, Geschäftsführer der SGNI. „Bereits in der Planungsphase von Bauprojekten können Vorzertifikate vergeben werden. Mit dem Zertifizierungssystem der DGNB können sowohl Neubauten als auch Bestandsbauten und modernisierte Gebäude nach einer durchgängigen Logik bewertet werden. Dies sorgt für ein hohes Maß an Vergleichbarkeit auf dem Immobilienmarkt."
Schritt für Schritt adaptieren ehrenamtliche Expertengruppen des gemeinnützigen, 2010 in Zürich gegründeten Vereins nun das breite Portfolio des DGNB-Systems auf die schweizerische Baukultur. „Das System ist so flexibel aufgebaut, dass die langjährigen Erfahrungen in der Schweiz mit dem nachhaltigen Bauen und Betreiben von Immobilien direkt in die Ausgestaltung einfließen", betont Prof. Dr.-Ing. Stefan Jäschke. „Dies betrifft Gesetze und Normen, schweizerische Benchmarks für nachhaltiges Bauen aber auch unsere spezifische Form, an Bauprojekte heranzugehen."
Bis zur Swissbau standen bei der SGNI neu errichtete Büro- und Verwaltungsgebäude im Mittelpunkt der Aktivitäten. Parallel bereiten Expertengruppen die Adaptation der so genannten Nutzungsprofile für neu errichtete Handelsbauten, Wohngebäude und Hotels vor. Sie sollen dem Schweizer Markt ab Mitte 2012 zur Verfügung stehen.
Die Bewertung der verschiedenen Gebäudetypen folgt dem gleichen Grundgedanken: Ganz im Sinne der Nachhaltigkeit misst das DGNB-System den wirtschaftlichen Aspekten eines Gebäudes die gleiche Bedeutung zu wie der Ökologie und dem Nutzerkomfort. Dies sei ein wichtiger Unterschied zu anderen internationalen Zertifizierungssystemen, wie Heinz J. Bernegger, Leiter des SGNI-Fachausschusses, hervorhebt.
Zu den großen Vorteilen des DGNB-Systems gehört auch, dass nicht einzelne Maßnahmen am Gebäude bewertet werden. Es geht immer um die Gesamtperformance einer Immobilie, die das Zertifikat in sechs unterschiedlichen Themenfeldern ausweist:
1. Ökologische Qualität
2. Ökonomische Qualität
3. Soziokulturelle und funktionale Qualität
4. Technische Qualität
5. Prozessqualität
6. Standortqualität.
Jedes der Themenfelder ist in mehrere Kriterien aufgeschlüsselt. Die ökologische Qualität berücksichtigt beispielsweise die Ökobilanz des gesamten Gebäudes sowie zentrale Aspekte wie den Energie- und Wasserbedarf. Die ökonomische Qualität erfasst vor allem Lebenszykluskosten und Wertstabilität. Bei der soziokulturellen und funktionalen Qualität geht es um Fragen von Flächeneffizienz und Umnutzungsfähigkeit, aber auch um die Raumluftqualität und den akustischen, thermischen und visuellen Komfort. (sm)

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Thema Nachhaltiges Bauen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

STOBAG investiert in der Aluminium-Region

Projekt „WUTVISION“ schafft Arbeitsplätze

Foto: STOBAG

Initiator Wilfried Rapp

Die STOBAG Alufinish GmbH, Gründungsmitglied des Aluminiumforums Hochrhein, hat den ersten Bauabschnitt des Projektes WUTVISION beantragt.

Im Zuge des Projektes erfolgt nicht nur die Erweiterung des Unternehmens. Langfristig sind auf dem vier ha großen Areal die komplette Zusammenführung aller Einzelstandorte, die Gründung weiterer Firmen unter dem Dach des Mutterkonzerns STOBAG und die Zentralisierung der Logistikaktivitäten geplant. Investitionen von mehr als 20 Mio. EURO allein im ersten Bauabschnitt schaffen zusätzliche, teilweise hoch qualifizierte Arbeitsplätze. Der Name WUTVISION ist eine Ehrerbietung an die Standortgemeinde Wutöschingen „im Herzen der Aluminium-Region“.

Premium-Beschichter

Die STOBAG Alufinish GmbH, Tochter der STOBAG AG im schweizerischen Muri, gehört mit rund 120 Beschäftigten bundesweit zu den größten Spezialisten in der Pulverbeschichtung von Metallen. Jährlich werden ca. drei Mio. m² Aluminiumprofile und Bleche für Kunden im In- und Ausland beschichtet. Die Qualität wird durch das Gütesiegel „GSB-Premium-Beschichter“ bestätigt, das auf den höchsten internationalen Qualitätsanforderungen der Branche basiert. Seit Jahren bildet STOBAG in verschiedenen Ausbildungsberufen aus, um dieses hohe Niveau zu sichern und einen qualifizierten Mitarbeiterstamm für die kommenden Aufgaben aufzubauen.

Energieeffizienz

Der jetzt eingereichte Bauantrag umfasst den ersten Abschnitt eines mehrstufigen Masterplanes und beinhaltet den Bau von zwei Hallen mit ca. 9000 m² Fläche, die der Verlagerung von Pulverbeschichtungsanlagen und Lagerkapazitäten dienen. Modernste Umwelttechnologien stellen sicher, dass die neuen Anlagen komplett chrom- und abwasserfrei arbeiten. Weitere Maßnahmen wie die Wärmerückgewinnung zur Raumheizung garantieren ein Optimum an Energieeffizienz. Auch die am bisherigen STOBAG-Standort gegebenen Lärmemissionen werden deutlich zurückgehen.

„Aluminium-Valley“

Für die global agierende STOBAG-Gruppe fiel die Wahl auf den Standort Wutöschingen u.a. dank der sehr guten Zusammenarbeit mit der Gemeinde. Die Entscheidung stärkt die gesamte Region am Hochrhein als Wirtschaftsstandort und als traditionell starker Aluminum-Standort. In internationalen Fachkreisen hat sich die Region durch die Aktivitäten des Aluminiumforums Hochrhein bereits einen Namen als „Aluminium-Valley“ gemacht.
Der Baubeginn für WUTVISION findet im kommenden Jahr statt, der Produktionsbeginn ist nach Firmenangaben für Januar 2014 geplant.

Kai Müller

STARK ELOXAL
Ihr Partner für Aluminiumoberflächen
• Glänzen • Gleitschleifzentrum
• Farbeloxal • Glasperlenstrahlen
Harteloxal für besonders abriebfeste Oberflächen
Hauptstraße 1 • 79807 Lottstetten
Telefon (0 77 45) 92 32-0 • Telefax 92 32-30
stark@stark-eloxal.de • www.stark-eloxal.de

STOBAG Alufinish
STOBAG Alufinish GmbH
Bahnhofstraße 12-14
D-79793 Wutöschingen-Horheim
Telefon 0049 7746/855-0
Telefax 0049 7746/855-40
www.stobag-alufinish.de
info@stobag-alufinish.de

Schüco-Großlamellen ALB in historischem Objekt

Harmonie und Wandel

Dass sich ein variables Sonnenschutz- und Beschattungssystem mit High-Tech-Funktion und -Anmutung auch bei einem historischen Gebäude elegant integrieren lässt, beweist das Objekt Norrlandsgatan 20 in Stockholm.

Dort wurde für eine gewölbte Dachfassade eine Lösung entwickelt, die aktuelle energetische Anforderungen erfüllt, dabei zugleich Gestaltungselemente der Bestandsfassade integriert und neu interpretiert. Eine Besonderheit: Die ellipsenförmigen Elemente des Systems Schüco Großlamelle ALB wurden in einem Spezialbetrieb auf zwei Ebenen gebogen, um die harmonischen Rundungen des Daches entwurfsgemäß zu ermöglichen.

Anspruchsvolle Planung

Im internationalen Objektbau hat sich der Sonnenschutz mit Großlamellen mittlerweile als eine Form innovativer Fassadengestaltung etabliert. Renommierte Architekturbüros wie Foster und Partner, GMP, JSK und Sauerbruch Hutton beweisen den kreativen Umgang mit diesen Funktionselementen für die Fassade u.a. durch mal vertikale, mal horizontale Arrangements sowie durch Variation in Form, Farbe und Material der Lamellenelemente, die aus Aluminium und anderen Edelmetallblechen ebenso wie aus Glas gefertigt sein können. Oft wird der Sonnenschutz dabei zum stilprägenden, weil außen liegenden Element in der Fassadengestaltung. Eine hohe Effizienz erzielen diese Sonnenschutz- und Beschattungslösungen durch ihre motorische Steuerung in Abhängigkeit von Sonnenstand und Lichtverhältnissen, zudem ist bei hochwertigen Systemen eine lange Lebensdauer ebenso sichergestellt wie die witterungsunabhängige Funktion (siehe Kasten Außenbeschattung mit Lamellensystem). Planerisch anspruchsvoll erscheint die Integration von Großlamellen in Verbindung mit historischen Objekten, will man einen allzu harten stilistischen und materiellen Kontrast vermeiden. Dass diese Aufgabe lösbar ist, bewies das Architekturbüro Koncept Stockholm AB im Zuge der Sanierung und Modifikation eines Stockholmer Geschäfts- und Bürohauses. Bei dem Objekt Norrlandsgatan 20 handelt es sich um ein ehemals viergeschossiges Gebäude aus dem späten 19. Jahrhundert, erbaut vom Architekten Kasper Salin. Es zeichnet sich zur Straße hin durch eine expressive Stuckfassade aus, die im Bereich des ersten und zweiten Obergeschosses zusätzlich durch horizontal gestreifte Ziegelflächen verziert ist. Das in städtischer Eckbebauung angelegte Objekt befindet sich in exklusiver Citylage mit verkehrsberuhigtem Umfeld und eignete sich von daher optimal für eine funktionale Ergänzung und optische Aufwertung im Rahmen einer aufwendigen Sanierung. Die Mischnutzung von Einzelhandel im Erdgeschoss und Büroflächen (bzw. Wohnflächen) in den Obergeschossen entspricht recht genau der ursprünglichen Funktion, so wie sie im näheren Umfeld des Objektes noch von vielen historischen Gebäuden in der Stockholmer Innenstadt repräsentiert wird.

Hochwertige Sanierung

Architekt Johan Larsson ging mit dem gebotenen Respekt vor der historischen Architektur an die Aufgabe, Norrlandsgatan 20 zu sanieren, vor allem aber durch ein völlig neu konzipiertes Dachgeschoss um attraktiven Büroraum funktional zu erweitern. Attraktiv bedeutet im zeitgemäßen baulichen Kontext bekanntlich eine Verbindung von Transparenz, großzügigem variablem Raum sowie Wirtschaftlichkeit und Energieeffizienz durch den Einsatz moderner Fassaden-, Baustoff- und Gebäudetechnik. Green Building-Prinzipien und Anforde-

Außenbeschattung mit Lamellensystem:

Optisch wandlungsfähig - technisch vielseitig

Durch außen liegende Beschattungssysteme können bis zu 95% der unerwünschten solaren Energieeinträge blockiert werden. Damit reduziert sich selbst bei Gebäuden mit großzügig verglasten Fassaden der Energieeinsatz für Klimatisierung auf ein Minimum bzw. kann auch völlig entfallen. Die höchste Effizienz wird mit „biodynamisch aktiven" Systemen erzielt, deren geometrisch optimierte und bewegliche Lamellen eine automatisierte Anpassung an Sonnenstand, Jahreszeit und Erdrotation unabhängig von Witterungseinflüssen (Wind und Schnee) ermöglichen. Aufgrund dieses Eigenschaftsprofils haben sich Lamellensysteme für den Sonnenschutz im Objektbau weltweit etabliert und werden von führenden Architekturbüros bevorzugt eingesetzt. Hochwertige Systeme entsprechen in ihrer Haltbarkeit der Lebenserwartung der eigentlichen Fassade und berücksichtigen in Anordnung, Lamellenabständen und Systemdesign die problemlose Reinigung der dahinter liegenden Fassade.

Mehrere Variationen

Sonnenschutz und Fassadengestaltung können mit dem System Schüco Großlamelle ALB in unterschiedlichster Form kombiniert werden. Neben dem klassischen ellipsenförmigen Profil - gefertigt aus Aluminium sowie anderen Edelblechen (Messing, Kupfer) – kann der außen liegende Sonnenschutz auch als schlanke Nadellamelle, als technisch anmutende „Tech-Optik"-Lamelle oder als zeitlos-elegante Glaslamelle ausgebildet werden. Diese Flexibilität bei den Lamellenformen und -materialien, die durch Farb- und Bedruckungsvarianten nochmals deutlich erweitert werden kann, ermöglicht es, gestalterische Korrespondenzen mit beliebigen modernen wie historischen Baustilen und Fassadentypen herzustellen.

Energiegewinnung

Das System kann wahlweise passiv (starr) oder aktiv mit Linearantrieb oder verdecktem Antrieb konfiguriert werden. Bei hohem Vorfertigungsgrad bleibt die Flexibilität in der Gestaltung durch umfangreiches Systemzubehör erhalten. Zu den integrierten Techniklösungen zählen beispielsweise die in die Lamellendeckel eingebauten Ansteuerungen, die verdeckte Entwässerung der Lamellen sowie die spannungsfreie Lagerung von Glaslamellen durch ein spezielles Haltersystem. Optional kann die aktive Energiegewinnung durch integrierte Photovoltaik-Module erfolgen. (red)

Sonnenschutz mit dem Großlamellensystem von Schüco

Fotos: Schüco

Das Objekt Norrlandsgatan 20 in Stockholm nach der Sanierung: historische Architektur aus dem 19. Jahrhundert, die energetisch und funktional den aktuellsten Anforderungen angepasst wurde

rungen an biodynamisches Bauen setzen dabei einen intelligenten, flexiblen Umgang mit dem Thema Transparenz voraus. Dies gilt umso mehr für den Dachbereich, wo das Problem einer möglichen sommerlichen Erhitzung besonders stark gegeben ist. Klammert man die Licht raubende Reduktion des Glasflächenanteils aus, so ist eine solche Aufgabenstellung eigentlich nur durch eine dynamische, außen liegende Sonnenschutz- und Beschattungskonstruktion angemessen realisierbar. Auf diesem Wege sind bis zu 95% des vornehmlich im Sommer unerwünschten Energieeinträges über die Glasfassade blockierbar, wodurch das Raumklima ohne oder mit nur geringem Einsatz von Klimatisierung in akzeptablen Temperaturen für Arbeitsbereiche gehalten werden kann. Larssons Entwurf für das Dachgeschoss geht den Weg einer harmonischen Integration von moderner Fassadentechnik und -optik in ein historisches Umfeld. Durch seine dezent zurückweichende Form – im Grunde ein abgerundetes Mansarddach – nimmt sich das neu hinzugewonnene oberste Bürogeschoss im Fassadenbild bewusst zurück, ohne dabei jedoch auf stilistische Interaktion mit Elementen der historischen Fassade zu verzichten. So übertrug der Architekt das dominante horizontale Moment des historischen Fassadenrasters, das in Geschossübergängen, Stuckverzierungen und in den horizontal gestreiften Klinkern zum Ausdruck kommt, als wesentliche Rastervorlage auf das Sonnenschutzsystem. Die Aluminiumlamellen werden in ihrem horizontalen Arrangement zur modernen Anpassung einiger dominanter Ausdrucksformen der ursprünglichen Architektur.

Individuelle Großlamellen

Bei rund drei Viertel aller mit Großlamellen-Konstruktionen ausgestatteten Objekte ist die Sonnenschutz- und Beschattungskonstruktion eine individualisierte Lösung auf Systembasis. Das bedeutet, dass der geschulte Metallbauer die zahlreichen Komponenten des Systems entwurfsspezifisch anzupassen hat. Diese Aufgabe stellte den schwedischen Verarbeiter Fasadglas AB im Falle des Objektes Norrlandsgatan 20 vor allem aufgrund der bogenförmigen Ausbildung des Daches und der kuppel-artigen Rundung des Eckbereiches vor besondere Anforderungen. Im Eckbereich war die harmonische Rundung mit individuellen Geometrien und Abmessungen jedes einzelnen Lamellenelements verbunden und konnte nur durch Biegung auf zwei Ebenen befriedigend realisiert werden. Um eine entwurfsgetreue Umsetzung zu ermöglichen, bot Systemhersteller Schüco seine Kompetenzen bei der technischen Vorberatung, Profilherstellung sowie bei den Biege- und Montageprozessen an. Durch Kooperation mit der Seacon Umformtechnik GmbH in Salzwedel – dem einzigen Fachbetrieb, der die Aufgabe des Biegens der Profile und Großlamellen auf zwei Ebenen durchführen konnte – wurde die Lösung letztlich zur Zufriedenheit des Entwurfsarchitekten umgesetzt. (red)

Der Architekt im Interview

Funktionales Bindeglied zwischen Alt und Neu

Auf drei Fragen der Redaktion zum Projekt antwortete der Architekt von Norrlandsgatan 20, Johan Larsson vom Architekturbüro Koncept Stockholm AB, wie folgt:

Architekt Johan Larsson

Herr Larsson, welche energetischen Vorgaben führten zur Lösung mit dem Großlamellensystem von Schüco?

Johan Larsson: Das Gebäude ist nach den Vorgaben der Green-Building-Initiative klassifiziert und daher hatte auch die neue Dachkonstruktion strikte Vorgaben bezüglich Wärmedämmung, Sonnenschutz und Energieeffizienz zu erfüllen. Um diese Anforderungen angesichts offener Bürozonen, hohen Personenaufkommens und eines hohen Glasflächenanteils sicher zu erfüllen, wurde der Entwurf genauesten Berechnungen hinsichtlich der Abschirmung solarer Energieeinträge unterworfen.

In welcher Form qualifizierte sich die Systemtechnik für die Umsetzung Ihres individuellen Entwurfs?

Johan Larsson: Die technische Herausforderung bestand vor allem darin, die Großlamellen in einer auf zwei Ebenen gebogenen Form elegant um die Eckausbildung der Dachfassade zu führen. Hier gab es eine fruchtbare Kooperation zwischen dem Systemhersteller, dem Fassadenbauer und einem hoch spezialisierten Biegebetrieb, die zu diesem technisch und optisch hervorragenden Ergebnis führte. Mit Ausnahme dieser Rundungen konnten alle gestalterischen und technischen Anforderungen im Rahmen der angebotenen Systemtechnik erfüllt werden.

Welche Gestaltungsideen beeinflussten Ihren Entwurf für den Dachaufbau?

Johan Larsson: Abgesehen von den dominanten Horizontallinien der historischen Architektur, die wir im linearen Arrangement der Großlamellen aufnahmen, haben uns die Zinkdächer der Pariser Gebäude in Form und Materialität inspiriert, allerdings wären Zinklamellen in Verbindung mit der Glasfassade aufgrund der Ausfällungen des Werkstoffes nicht akzeptabel gewesen. Insgesamt war es uns aber auch besonders wichtig, eine Balance zwischen dem historischen Baustil und ergänzenden modernen Elementen herzustellen, und dabei die aktuellsten ökologischen und wirtschaftlichen Anforderungen nachhaltig zu erfüllen. (red)

Bautafel

Daten auf einen Blick

Objekt: Norrlandsgatan 20, Stockholm (S), Sanierung;
Nutzung: Einzelhandel im EG; Büroräume ab 1. OG; neu erschlossene Büroflächen im Dachbereich;
Architekt: Johan Larsson, Koncept Stockholm AB;
Verarbeiter: Fasadglas AB, Bromma (S);
Biegebetrieb: Seacon Umformtechnik GmbH, Salzwedel (D);
Sonnenschutzsystem: Schüco Großlamelle ALB, klassische ellipsenförmige Aluminiumlamellen, motorisch betrieben;
Fassadensystem: Schüco FW 60+;
Besonderheiten: runde Eckausbildung der Sonnenschutzkonstruktion durch individuelle, lagenspezifische Biegung der Großlamellenmodule auf zwei Ebenen.

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen oder dem Stichwort „Fassaden".

Eine Besonderheit – die kuppelartige Rundung des Eckbereiches: Realisiert wurde dies durch Lamellen, gebogen von einem Spezialbetrieb

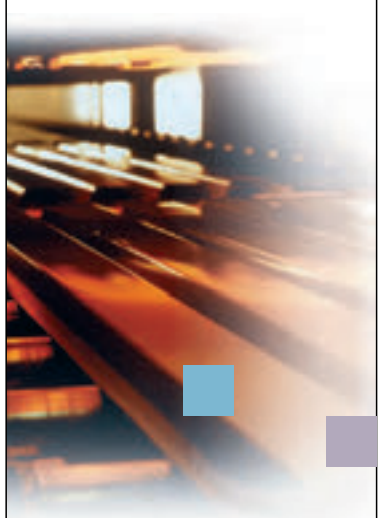
10 Gründe, warum Sie zum Spezialisten für Metallverarbeitung wechseln sollten!
Teil 5: Verarbeitung geschlossener Profile von 0,5 bis 16mm Stärke
Hohe Flexibilität durch eigenes Coil-Center!
MN Metallverarbeitung Neustadt GmbH
Tel.: +49 (0)45 61 / 51 79 - 0
Internet: www.mn-metall.de

fensterbau frontale 2012
ORGADATA A CLICK AHEAD
AUFMASS APP
Halle 7A
Stand 319
www.orgadata.com

Eine starke Verbindung:
alu-news.de
+
metall-markt.net

Gelb?
Nicht nur!

Bei uns bekommen Sie Bleche und Profile in jeder gewünschten Farbe – pulverbeschichtet und in kantfähiger MECOFLEX®-Qualität.
In unserer Großteile-Pulverbeschichtungsanlage beschichten wir darüberhinaus Stückgut bis zur maximalen Teilegröße von 8.000 x 2.000 x 2.500 mm (L x B x H).
Fordern Sie einfach unseren Prospekt an.



RUDOLF Wiegmann METALLCOLOR GMBH
Gewerbepark Ost · 49593 Bersenbrück
Telefon 0 54 39/9 50-0 · Fax 9 50-1 50
Internet: www.wiegmann-gruppe.de

17. - 20. April 2012
Messe Karlsruhe
PaintExpo
Internationale Leitmesse für industrielle Lackiertechnik
Lohnbeschichtung
Pulverbeschichten
Spritzpistolen
Qualitätssicherung
Entlackung
Vorbehandlung
Forschung
Nasslackieren
Aushärtung
Reinigung
Recycling und Entsorgung
Nass- und Pulverlacke
Umwelttechnik
Coil Coating
Filter
Pumpen
Automatisierungs- und Fördertechnik
Lackiergehänge
Trocknung
Drucklufttechnik
Mess- und Prüftechnik
Abdeckmaterialien und -systeme
Applikationssysteme
www.paintexpo.de
Veranstaltet von FairFair
Kooperationspartner JOT
Ausbildungspartner MFN
FairFair GmbH
Max-Eyth-Str. 19
D- 72644 Oberboihingen
Tel.: +49 7022 60255 0
E-Mail: info@paintexpo.de

Erster Schritt in jedem Metallveredelungsprozess

Innovative boratfreie Reinigung ohne Kompromisse

Die Firma CHEMAL ist seit 1975 Hersteller von Spezialchemikalien zur Veredelung von Metalloberflächen. Seit der Gründung steht besonders das Aluminium im Fokus der Produktpalette. Der Firmenname steht für die Symbiose aus Chemie und Aluminium.

In jedem Metallveredlungsprozess steht als erster Schritt die gründliche Reinigung der Metalloberfläche. Dem Reinigungsbad wird leider allzu häufig zu wenig Beachtung geschenkt. Dabei wird erst mit der geeigneten Reinigungschemie der Grundstein für die nachfolgenden Behandlungsschritte gelegt: Nur eine einwandfreie Reinigung der Metalloberfläche von Ölen, Bearbeitungsemulsionen, Polierpasten und Spänen ermöglicht das anschließende fehlerfreie Eloxieren oder die makellose Beschichtung mit Nass- bzw. Pulverlacken.

In vielen Bereichen haben sich mild alkalische Reiniger für Metalle bewährt, besonders für das empfindliche Aluminium und seine Legierungen. Vor etwa drei Jahren zeichnete es sich ab, dass ein wichtiger Hauptbestandteil für mild alkalische Reiniger in Zukunft – wegen möglicher Gesundheitsgefahr (durch eine neue Gefahrstoffklassifizierung) – zu einem problematischem Inhaltsstoff werden würde: Borax.

Borax (Natriumtetraborat-Decahydrat, CAS-Nr. 1303-96-4) hat die chemische Formel $Na_2[B_4O_5(OH)_4] \times 8\ H_2O$. Es ist ein in der Natur sehr selten vorkommendes Mineral. Borax findet Verwendung in der Herstellung von Gläsern und in der Emailproduktion sowie als Ausgangsstoff für die Herstellung von Borsäure.

Ein Puffergemisch

In den mild alkalischen Reinigern übernimmt das Borax zwei wichtige Aufgaben:

1. Borax bildet mit den ebenfalls häufig enthaltenen Phosphaten ein Puffergemisch, d. h. der pH-Wert der Lösung bleibt in einem sehr engen Bereich über die Standzeit des Bades relativ konstant. Unabhängig von der Konzentration des Reinigers bleibt der pH-Wert üblicherweise im Bereich von 9,0 – 10,0 stabil.

2. Aluminium ist amphoter, d. h. löslich in Säuren und Laugen. Für viele Prozesse ist aber ein Materialangriff im Reinigungsbad von Nachteil, da es bei unregelmäßigen Befettungen auch zu unregelmäßigen Oberflächen kommt. Borax wirkt als sogenannter „Inhibitor" für Aluminium und reduziert den Materialangriff deutlich und zuverlässig.

Seit dem 1.Dezember 2010 ist ab einem Gehalt von > 8,5% Borax eine Einstufung mit dem Symbol des Totenkopfes Pflicht. Seit dem 18. Juni 2010 ist Borax auf der REACH-Kanditatenliste aufgeführt. Ab einem Gehalt von 0,1% muss im Sicherheitsdatenblatt als SVHC-Stoff davor gewarnt werden.

Nahezu alle auf dem Markt befindlichen Reinigungsprodukte in Pulverform für Aluminium überschreiten den Gehalt von 8,5% meist deutlich und sind somit nun mit einem Totenkopf gekennzeichnet. Borax war als Reinigerbestandteil bis dahin der Stand der Technik und galt als relativ unbedenklich.

Borax stellte, wie oben beschrieben, einen zentralen Bestandteil der CHEMAL-Reinigerformulierungen für Aluminium dar, daher wurde sehr früh bereits in Laborversuchen an entsprechenden Alternativen zum Verzicht auf Borax gearbeitet, lange bevor die neue Kennzeichnung Pflicht wurde.

Nach ca. sechs Monaten ausgiebiger Tests im Labortechnikum war das neue Produkt für den ersten Praxiseinsatz im Betriebsversuch bereit: CHEMAL Topclean B.K.-114.

Besonders im Eloxalbereich werden sehr häufig traditionell Pulverprodukte verwendet. Diese sind zwar sehr einfach zu lagern, aber die Zugaben in das Reinigungsbad müssen manuell durch Produktionsmitarbeiter (meist in 25-kg-Säcke) erfolgen. Häufig ist die Löslichkeit der Produkte nicht besonders gut und es können sich fest sitzende Krusten am Wannenboden bzw. den Wänden bilden. Mit der Neuformulierung CHEMAL Topclean B.K.-114 wurde daher von Anfang an auf ein flüssiges Produkt gesetzt. Der erste Test fand im Frühjahr 2010 in einem Eloxallohnbetrieb statt. In einem der vier Reinigungsbecken wurde B.K.-114 als Alternative zu dem vorher eingesetzten Pulverreiniger eingefüllt. Das ist jetzt mittlerweile weit über ein Jahr her und das Becken ist immer noch ohne einen Neuansatz in Betrieb! Danl der sehr guten Erfahrungen wurden zwei weitere Becken umgestellt, das vierte und letzte Becken ist bereits eingeplant.

Viele Vorteile

Nach über einem Jahr Praxiseinsaz sind folgende Vorteile für CHEMAL Topclean B.K.-114 hervorzuheben:

- ▶ frei von jeglichen borhaltigen Substanzen (z.B. Borax), d. h. keine Erwähnung als SVHC-Stoff im SDB, also auch keine unnötige Gefährdung von Mensch und Umwelt durch giftige Substanzen;
- ▶ Verbrauch gleich niedrig wie ein Standardpulverprodukt (ca. 2 – 4 g/m²);
- ▶ sehr geringe Schaumentwicklung (auch bei Luftumwälzung);
- ▶ keine Schlammentwicklung oder Verkrustungen im Becken;
- ▶ dank der flüssigen Formulierung sehr einfache Handhabung für die Produktionsmitarbeiter;
- ▶ hervorragende Reinigungswirkung über die lange Standzeit sichergestellt;
- ▶ mittels geeigneter Dosiertechnik ist eine automatische Dosierung möglich;
- ▶ sehr lange Standzeit möglich.

Für den Testkunden zahlte sich der frühe Umstieg auf Topclean B.K.-114 noch lange vor der Totenkopf-Einstufung des bisherigen Pulverproduktes aus.

Viel bessere Leistung

Nach dem positiven Betriebsversuch wurden viele Bestandskunden sowie zahlreiche Neukunden erfolgreich auf Topclean B.K.-114 umgestellt. Sie wurden von den oben genannten Vorteilen in der Praxis voll überzeugt – nicht zuletzt, weil die Befürchtungen eines höheren Produktverbrauches gegenüber den vorher eingesetzten Pulverprodukten sich als unbegründet erwiesen hatten.

Exemplarisch sei hier der Einsatz bei der AHC-Gruppe (u.a. im Werk in Burg) aufgeführt. In einem Becken mit ca. 2 m³ kam es mit dem bisher eingesetzten Pulverprodukt eines Wettbewerbers zu Problemen im Ölabscheider. In dem Becken werden in großer Zahl mechanisch stark bearbeitete Kleinteile behandelt. Daher kommt es zu einem großen Eintrag von Bearbeitungsölen in das Becken. Zur Badpflege wird ein Ölabscheider eingesetzt. Aufgrund des hohen Salzgehaltes in dem Pulverprodukt kam es immer wieder zu Problemen mit Verschlammungen/Verkrustungen im Ölabscheider, der dann aufwendig gereinigt werden musste.

Der Umstieg auf CHEMAL Topclean B.K.-114 führte zu einem Becken ohne Verschlammungen/Verkrustungen sowie einer deutlich verbesserten Reinigungsleistung. Die Badstandzeit wurde von ca. drei Wochen auf mehrere Monate ohne Badwechsel oder Reinigungen des Ölabscheiders verlängert. Für den Kunden wurde also der Arbeitsaufwand für die Produktionsmitarbeiter gesenkt sowie die Abwasser- und die Chemiekosten insgesamt deutlich reduziert.

Da natürlich auch ein Topclean B.K.-114 nicht alle Anwendungsbereiche abdecken kann, gibt es mittlerweile eine komplette Reihe an boratfreien Reinigern:

- ▶ Topclean B.K.-124: Die Pulvervariante von B.K.-114 für extrem schwere Reinigungsaufgaben. Sie ist unter anderem für den Einsatz bei der Reinigung von unterschiedlichen Metallsubstraten geeignet. Zum Beispiel im Bereich der Landmaschinen werden Bauteile aus Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl gereinigt, häufig auch in einer Baugruppe schon fertig montiert. In diesem Fall kann kein hoch alkalischer Reiniger eingesetzt werden, da sonst das Aluminium bzw. Zink angegriffen werden. Hier hat sich B.K.-124 bereits bewährt. Die Reiniger der Topclean-Reihe sind auch für Zink- oder Stahloberflächen bestens geeignet.
- ▶ Topclean B.K.-110: Es ist eine flüssige Tauchversion von B.K.-114 mit besonders schaumarmen Eigenschaften. Sie wird eingesetzt, wenn ohne eine Spüle nach dem Reinigen direkt eine alkalische Beize in Verbindung mit großen Materialoberflächen (z. B. Korbaufhängung) folgt.
- ▶ Topclean B.K.-11377: Dies ist eine flüssige Version für Spritzanlagen.

Das Fazit

Boratfreier Reiniger, flüssig und trotzdem Kosten-neutral bei perfekter Oberflächenqualität muss kein Widerspruch in sich sein, CHEMAL-Topclean-Reiniger haben den Praxisbeweis bereits mehrfach in Anlagen mit 1 m³ – 120 m³ mit Bravour geliefert. Topclean B.K.-114 wird mittlerweile über die CHEMAL-Vertriebspartner in zwölf Länder in ganz Europa bzw. weltweit in mehr als 30 Behandlungsanlagen, egal ob im Eloxalbreich, in der Vorbehandlung vor dem Beschichten oder einfach nur zur Zwischenreinigung, eingesetzt.

Ralf Nachtsheim, Laborleiter,
CHEMAL GmbH & Co. KG

Fotos: CHEMAL

Impressionen aus der Reinigung: Tauchbad ohne Schaum

Reinigungsphase: Tauchbad mit Schaum

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zu Metallveredelung finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Freie Sicht mit VHB-Hochleistungsklebebändern

Neuer Blickwinkel für Rückfahr-Kamera

Von innen an die Heckscheibe geklebt: Mit der Twincam haben Fahrer bei Rangiermanövern im Rückwärtsgang künftig freie Sicht. VHB-Klebebänder von 3M dichten die Kamera zum Nachrüsten von Vantecc als Schutz hermetisch ab.

Eine Rückfahr-Kamera mit nahezu uneingeschränktem Sichtfeld – das war die Ausgangsidee für die Rangierhilfe Twincam der Vantecc GmbH aus Gärtringen. Der Anforderungskatalog für die Entwicklung sah vor, Fahrern von Kleintransportern und Campingbussen eine optimale Rücksicht in jeder Verkehrssituation zu bieten. Außerdem sollte die Karosseriehülle bei der Nachrüstung des Kraftfahrzeugs weder beschädigt noch verändert werden. Und da die steilen Heckseiten im Sog des Fahrtwindes in der Regel sehr schnell verschmutzen, sollte der serienmäßige Heckwischer des Wagens bei schlechter Witterung praktischerweise auch gleich das Sichtfeld der Kamera per Knopfdruck säubern.
Das vereint die Twincam von Vantecc, die an der Innenseite der Heckscheibe klebt. Mit ihrer Entwicklung betrat das junge Startup-Unternehmen Neuland. Denn Rückfahrvideo-Systeme für die Nachrüstung werden bisher üblicherweise außen am Fahrzeug montiert.

Sicher fixieren

Deshalb war der Weg von der Idee zum fertigen Produkt bei dieser Lösung untrennbar mit dem Thema Kleben verbunden. Die Fügeverbindung zwischen dem Aluminiumgehäuse und der leicht gewölbten Heckscheibe muss das Gerät sicher fixieren und gleichzeitig Formveränderungen bei unterschiedlichen Temperaturen ausgleichen. Darüber hinaus soll sich die Nachrüstkamera möglichst einfach vor Ort montieren lassen und auch noch gut aussehen, weil die Klebefläche von außen sichtbar ist. „Die Lösung lieferten schwarze VHB-Klebebänder“, erläutert Beatrix Herold, die bei 3M für Industriekunden Ideen erarbeitet. „Diese Hochleistungsklebebänder dichten das maßgeschneiderte Kameragehäuse zudem hermetisch gegen Staub und Feuchtigkeit ab.“
Dass Vantecc bei der Entwicklung der Twincam großen Wert auf funktionelles Design legte, hat sich schon bestätigt. Neben dem internationalen Caravaning Design Award 2010/2011 wurde die Rückfahr-Kamera für den Designpreis der Bundesrepublik Deutschland 2012 nominiert und gewann auch den Automotive Brand Contest 2011 in der Kategorie „Components & Technical“.
Zurzeit ist die Twincam für den VW T5, VW Caddy und den Fiat Scudo verfügbar. (red)

Foto: 3M

Nachrüstbare Kamera

Unidor eröffnet Kompetenzzentrum in Lüdenscheid

Schub für die Automation

Das Unternehmen unidor TRsystems GmbH ist seit mehr als 30 Jahren darauf spezialisiert, die Prozesse von Press- und Verformungsvorgängen von Metall zu steuern und zu sichern. Jetzt hat das aus Pforzheim stammende Unternehmen ein Technologie- und Kompetenzzentrum in Lüdenscheid eröffnet.

Vorgestellt wurde es zahlreichen Besuchern im Rahmen des Technologietages „Take off“. Zahlreiche Gäste aus Industrie und Wirtschaft sind der Einladung gefolgt. Das neue Technologie- und Kompetenzzentrum befindet sich im Gebäude der Wika GmbH am Lüdenscheider Freisenberg. Bei diesem Tag der offenen Tür hatte das überwiegend fachkundige Publikum die Gelegenheit, den Spezialisten für die Stanz- und Umformtechnik und seine innovativen Produkte kennen zu lernen. Besondere Beachtung fand ein Stanzautomat, der die Vorzüge in der Anwendung der unidor-Produkte in der Praxis zeigte.
Eine Kernkompetenz des Unternehmens ist es, bestehende Produktionsanlagen durch den Einsatz zeitgemäßer Automatisierungstechnik zu modernisieren – kurz Retrofit genannt. Denn die Modernisierung einer gebrauchten Presse ist in der Regel kostengünstiger als der Kauf einer neuen Maschine. Zudem schont es die Liquidität von Unternehmen. Kurze Lieferzeiten, eine individuelle Ausstattung nach Kundenwunsch und eine nur minimale Produktionsunterbrechung nehmen positiven Einfluss auf die Stückkostenkalkulation in der Fertigung. Das Mess- und Steuersystem CompactPRESS rundet das Angebot von unidor für Stanz- und Umformbetriebe sinnvoll ab. Das Werkzeugüberwachungssystem, das praktisch für sämtliche Maschinen- und Gerätetypen ausgelegt ist, hilft nach Unternehmensangaben in der Produktion nachhaltig Kosten zu sparen.
„Die Standortwahl erfolgte aus strategischen Gründen. In den Räumlichkeiten des erfahrenen Werkzeugherstellers Wika stellen wir in der südwestfälischen Region ein Technologie- und Kompetenzzentrum für Stanz- und Umformtechnik zur Verfügung, um unseren Kunden praxisnah nachhaltige Lösungen aufzuzeigen“, begründet Roland Bott von unidor die Präsentation an diesem Standort. Das große Interesse der zahlreichen Besucher der Informationsveranstaltung habe bewiesen, dass dieser Schritt der richtige war. (vogo)

Foto: Unidor

Eröffnung des neuen Zentrums

Ausgezeichnetes Management

Die internationale Auszeichnung „Executive of the year 2011“ der Edelstahl-Branche (Stainless and Special Steel Industry) wanderte im vergangenen Jahr nach Deutschland. Benedikt Niemeyer, Geschäftsführungsvorsitzender der Düsseldorfer Schmolz + Bickenbach AG, erhielt den Preis für seine Qualitäten als Geschäftsführer im Rahmen der Konferenz Stainless and Special Steel Summit. Die Auszeichnung wird alljährlich gemeinsam von der Fachzeitschrift Metal Bulletin aus London und den Marktforschern SMR GmbH Steel and Metals Market Research aus dem österreichischen Pflach/Reutte ausgelobt. 2010 hat Dr. Antonio Marcegaglia von Marcegaglia aus Rom den Titel „Executive of the year“ erhalten. (red)

Munk in Jury bei Plagiarius

Als Chef eines deutschen Qualitätsherstellers kämpft Ferdinand Munk, Geschäftsführer der Günzburger Steigtechnik GmbH, schon seit vielen Jahren aus eigenem Interesse gegen Plagiate. Jetzt war Munk erstmals aktiv an der international vielbeachteten Aktion „Plagiarius“ beteiligt. Der Unternehmer aus dem Landkreis Günzburg war als einer von zwei Wirtschaftsvertretern aus Bayern in die zehnköpfige Jury berufen worden, die über den Plagiarius 2012 entscheiden musste.
Der Plagiarius ist der Negativpreis der Wirtschaft und wurde jetzt auf der Frankfurter Konsumgütermesse „Ambiente“ bereits zum 36. Mal verliehen. Bereits seit 1977 vergibt die vom Ulmer Design-Professor Rido Busse gegründete Aktion „Plagiarius“ die gefürchtete Negativ-Auszeichnung an Hersteller und Händler, die Qualitätsprodukte besonders dreist nachahmen.
Dort hatte die Jury die Rimulux GmbH aus Essen mit dem Plagiarius 2012 ausgezeichnet, und zwar für den Vertrieb eines Nachbaus der Leichtbau-Schmiedefelge „AC Schnitzler Typ V“ der AC Schnitzler automobile Technik aus Aachen.
Neben Ferdinand Munk gehörten unter anderem Beate Schmidt, die Präsidentin des Bundespatentgerichts in München, die Wuppertaler Polizeipräsidentin Birgitta Radermacher und Dr. Rudolf Wieser, Mitglied des Vorstands der WMF AG in Geislingen, der Jury an.
„Der Kampf gegen Plagiate ist sehr wichtig“, meint Ferdinand Munk und spricht aus eigener Erfahrung. Auch die Günzburger Steigtechnik war als Qualitätshersteller von Steigtechniklösungen bereits Angriffsziel von Nachahmern. (jm)

Günzburger Steigtechnik mit Bestmarke

Das Geschäftsjahr 2011 wird beim bayerischen Qualitätshersteller Günzburger Steigtechnik GmbH als ein besonders erfolgreiches in die Geschichte eingehen: Erstmals knackte das Unternehmen beim Jahresumsatz die 30-Millionen-Euro-Marke.

Insgesamt setzte das Unternehmen mit seinen rund 230 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern 30,8 Millionen Euro um und präsentierte damit das beste Umsatzergebnis in der 112-jährigen Firmengeschichte. Im Vergleich zum Vorjahr erreichte die Günzburger Steigtechnik damit eine Umsatzsteigerung von rund 17 Prozent.
„Ich bin stolz auf meine Mannschaft, denn wir haben die 30-Millionen-Marke schneller erreicht als gedacht“, sagt Geschäftsführer Ferdinand Munk. Die Günzburger Steigtechnik legte sowohl im Geschäftsbereich der Sonderkonstruktionen kräftig zu, als auch im umfangreichen Serienprogramm mit über 1500 Produkten. „Die allgemein gute Wirtschaftslage im Jahr 2011 trug ebenso dazu bei, wie unsere konsequente Fachhandelstreue. Der Erfolg gibt uns Recht und beweist, dass die fachkundige Beratung von Mensch zu Mensch durch nichts zu ersetzen ist“, so Munk. Der direkte Kontakt zum Kunden sei entscheidend, „und das geht nur über den Fachhandel, mit dem wir im vergangenen Jahr hervorragend zusammengearbeitet haben“.
Die Günzburger Steigtechnik setzt nicht nur auf den Fachhandel, sondern auch auf Produkte mit Mehrwert. So erfreuen sich die zuletzt eingeführten Egonomie-Innovationen, die „ergo-pad“-Griffzone für Stufenleitern, und die „roll-bar“-Traverse zum Rollen von Sprossenleitern, wachsender Beliebtheit in der Arbeitswelt. Beide ermöglichen dem Anwender das besonders Rücken schonende Handling und werden daher von vielen Betriebsärzten und Arbeitsmedizinern empfohlen.
Auch für das Jahr 2012 hat der bayerische Qualitätshersteller sein Sortiment erweitert, speziell bei Arbeitspodesten, Podesttreppen und Überbrückungen.
„Unsere Strategie geht auf. Wir setzen ganz gezielt auf Qualität ‚Made in Germany‘ und haben viele neue Kunden gewonnen, weil wir in Bezug auf Qualität, Service, kurze Lieferzeiten und Zuverlässigkeit als führender Steigtechnikanbieter angesehen werden“, so Munk. (jm)

Ein schlagkräftiges Argument für Ihre Präsenz

„Green Buildings“ sind gefragt im Markt der Zukunft. Das Wohnen soll sozialer, gesünder und komfortabler werden. Eine große Aufgabe für die Bauwirtschaft. Und eine gute Gelegenheit für Ihr Unternehmen, Ihre Produkte und Verfahren im

AK-Supplement „Nachhaltigkeit“

vorzustellen.

Mit einem überzeugenden Firmenporträt und/oder einer Anzeige können auch Sie dabei sein.

Sie sind interessiert und wollen mehr Informationen?
Frau Monika Wagner erteilt Ihnen gerne Auskunft. Sie erreichen sie unter +49 (0)8621/8066534 oder wagner@alu-news.de.

ALUMINIUM KURIER
alu-news.de metall-markt.net

Oder wenden Sie sich an den Verlag:
Tel. +49 (0)8171/911870
barbara.fink@pse-redaktion.de
info@pse-redaktion.de
Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

Metalle pro Klima: Weltkonzern tritt der Initiative bei

„Aleris arbeitet extrem energiesparend“

Die Industrie leistet schon heute wertvolle Beiträge für den Klimaschutz. Besonders im NE-Bereich, wo Recycling eine bedeutende Rolle spielt, werden durch den Einsatz innovativer Technologien jährlich Hunderttausende von Tonnen CO_2 eingespart. Um dieses Thema stärker in die Öffentlichkeit zu bringen, engagiert sich Aleris jetzt in der Initiative „Metalle pro Klima“.

Fast immer ist Metall im Spiel, um die Mobilität im Alltag zu ermöglichen, und zunehmend sind es Nichteisen(NE)-Metalle wie Aluminium, die hier ihre Vorteile ausspielen. „In der Öffentlichkeit jedoch stehen meist die Produzenten der Endprodukte“, erläutert Roland Leder, Geschäftsführer von Aleris Recycling (German Works). „Dass wir es sind, die manche Produktlösung überhaupt erst möglich machen und dass wir in unseren eigenen Prozessen extrem energiesparend und damit klimaschützend arbeiten, kommt in der Öffentlichkeit häufig zu kurz.“

Große Anstrengungen

In der Tat haben Unternehmen wie Aleris in der Vergangenheit große Anstrengungen unternommen, ihre Produktion ressourcenschonend auszurichten. Und in den Produkten, die das Unternehmen für die verschiedensten Branchen immer wieder neu entwickelt, schlummern weitere Potenziale für den Klimaschutz. Es geht also um zwei Kernpunkte, wie Roland Leder erklärt: Erstens: Was leisten Unternehmen, die Metalle herstellen und bearbeiten, damit dort Klimaschutz gelebt wird? Und was tragen die Unternehmen zweitens dazu bei, ihre Produkte so für die Endanwendung zu konzipieren, dass dort alle Möglichkeiten der CO_2-Reduzierung ausgeschöpft werden? Das Unternehmen Aleris investiert kontinuierlich in Forschung und Entwicklung, um die Kundenwünsche nach noch leichteren Werkstoffen und Bauteilen zu erfüllen. Geschäftsführer Roland Leder nennt als Beispiel das Engagement im Al-Lithium-Bereich und die neuen gewichtssparenden Werkstoffe bei den Automobilblechen. Folgerichtig hat Aleris sich daher als Premium-Partner der Initiative „Metalle pro Klima“ angeschlossen.

Mehr Aufmerksamkeit

In der Initiative „Metalle pro Klima“ haben sich führende Unternehmen der NE-Metallindustrie zusammengeschlossen, um ihren Beitrag als Vorreiter im wissens- und technologiebasierten Klimaschutz zu verdeutlichen. Roland Leder nennt einige Beispiele: „Spezielle Aluminiumlegierungen machen im Flugzeugbau deutliche Gewichtsreduzierungen möglich. Hochfestere Werkstoffe erlauben dünnere Anwendungsformen. Die Substitution konventioneller Materialien durch Aluminium ergibt Gewichtsvorteile. Die Erhöhung der Recyclingquote spart Primäraluminium und damit Energie.“ All diese Maßnahmen wirken unmittelbar auf den CO_2-Ausstoß ein und zeigen vor allem eins: Kosten- und Energieeffizienz sind schon längst kein Widerspruch mehr. Klimaschutz ist also nicht mehr automatisch teurer. Ganz im Gegenteil: CO_2-reduzierende Entwicklungen gehen oft einher mit technologischem Fortschritt – und der bringt in der Regel Kostenvorteile.

Ganz bewusst sucht „Metalle pro Klima“ die Nähe zur Zielgruppe – zur Öffentlichkeit, zu Institutionen und Politikern im Einzugsbereich der Mitgliedsunternehmen. Nach dem Motto „Industrie zum Anfassen“ sind zum Beispiel Regionalkonferenzen geplant, bei denen sich die Unternehmen mit ihren Klimaschutzmaßnahmen vorstellen.

Überzeugungsarbeit

Voraussichtlich im Herbst 2012 wird Aleris mit seinem Koblenzer Werk Gastgeber einer solchen Konferenz sein. Auch die Website www.metalleproklima.de geht das Thema offensiv an, nennt zahlreiche Praxisbeispiele und beziffert die CO_2-Einsparung jeder Maßnahme nachvollziehbar in Tonnen oder Prozent. „Dies liegt ganz auf unserer Linie“, erläutert Roland Leder, „denn auch Aleris möchte seine technologischen Kompetenzen und Leistungen für den Klimaschutz in der Öffentlichkeit verankern. Im Recyclingbereich zum Beispiel verfügen wir in Europa über nahezu einzigartige Möglichkeiten der Aufbereitung von Dosen mit dem grünen Punkt bis hin zum Alufenster aus dem Abbruchhaus.“ Das Leistungsspektrum des Unternehmens umfasst dabei die gesamte Verarbeitungskette. So kümmert sich eine eigene Einkaufsorganisation europaweit um den Zukauf der unterschiedlichen Aluminiumschrotte. Die europäischen Aleris-Standorte verfügen über alle gängigen Schmelzaggregate, darunter allein mehr als zehn Drehtrommelöfen. Dazu kommt die langjährige Erfahrung in der Verarbeitung von Schrotten, die zu außerordentlich hohen Ausbeuten führt.

Fotos: Aleris

GF Roland Leder: Höhere Recyclingquote spart Primäraluminium

Ganz klar ist „Metalle pro Klima“ auch eine Initiative für den Industriestandort Deutschland und Europa. Mit Offenheit und nachprüfbaren Informationen soll ein Bewusstsein dafür geschaffen werden, dass die produzierende und verarbeitende NE-Metallindustrie beim Klimaschutz unverzichtbarer Teil der Lösung ist. Eine Ausweitung der Initiative auf den internationalen Markt ist daher schon angedacht.

Ressourcenschonend

Im Erftwerk (Grevenbroich) und im Innwerk (Töging) der Aleris Recycling (German Works) GmbH wird aus Aluminiumschrotten und Krätzen Sekundär-Aluminium gewonnen. Das Aufschmelzen der Schrotte und Krätzen geschieht überwiegend in kippbaren Drehtrommelöfen, die den derzeitigen Stand der Technik repräsentieren. In den kippbaren Drehtrommelöfen kann aufgrund der speziellen Ofentechnologie im Vergleich zu konventionellen Drehtrommelöfen mit deutlich verringertem Salzeinsatz und damit entsprechend geringerem Abfallaufkommen (Salzschlacke) eingeschmolzen werden. Zusätzlich ist die Metallausbeute in diesen Öfen um bis zu 2 % höher.

Optimierungsmaßnahmen

Die insgesamt sieben in Töging und Grevenbroich installierten Öfen wurden mit einem neuen Brennersystem ausgestattet. Zusätzlich wurden die Ofenöffnungen mit einem Türsystem zur Verringerung von Wärmeverlusten und diffusen Emissionen modifiziert. Die nachfolgende Anlagentechnik, wie beispielsweise die Filteranlagen, wird aufgrund des reduzierten Prozessgasstromes geringer beansprucht, was sich auf die Standzeiten einzelner Anlagenteile ebenso wie die sichere Einhaltung der vorgegebenen Grenzwerte positiv auswirkt.

Einspar-Effekte

Von 2005 bis 2010 konnte die Menge des recycelten Materials gesteigert werden, während der Gasverbrauch und damit der eingesetzte Energiebedarf je Tonne sich in diesem Zeitraum um insgesamt 39 Prozent reduzierte. Mit seiner innovativen Recycling-Technologie trägt Aleris somit nicht nur zur Ressourcen-, sondern auch zur Energieeffizienz bei und konnte mit seiner technischen Modifizierung der Öfen bis zum Jahr 2010 den CO_2-Ausstoß dauerhaft um insgesamt 84.400 to reduzieren.

Effizientes Recycling

Optimierung des Schmelzofens im Erftwerk – die Ausgangslage: Bei der Anlage im Erftwerk der Aleris Recycling (German Works) GmbH handelt es sich um einen feststehenden Zweikammer-Herdschmelzofen für den Einsatz von Aluminiumschrotten, im wesentlichen Band, Blech- und Folienschrotten. Der Ofen besteht aus zwei Ofenkammern, dem Vorherd und dem Hauptherd, einer Pumpenkammer sowie einer zusätzlichen Vorwärmkammer. Die Aluminiumschrotte werden mittels einer Chargiermaschine in die Vorwärmkammer eingebracht. Dort werden die Aluminiumschrotte mit heißem Abgas beaufschlagt, wodurch ein Vorwärm- und Trocknungseffekt erzielt wird.

Die grundsätzliche Betriebsweise der Anlage wurde beibehalten. Der Hauptherd wurde mit neuen Regenerativbrennern mit höherer Leistung ausgerüstet, die mit Erdgas betrieben werden. Das Abgas der Ofenanlage wird über ein Sauggebläse dem Drehbett-Regenerator, einer Anlage zur regenerativen Abwärmenutzung, zugeführt, dort abgekühlt und zur bestehenden Filteranlage transportiert. Die Maßnahmen stellen verfahrenstechnische Optimierungen dar mit dem Ziel, bei gleichem Energieeinsatz ohne Nachteile hinsichtlich des Emissionsverhaltens eine höhere Leistung zu erzielen. Neben einer Produktionssteigerung des Recyclingofens von über 30 % konnte eine Energieeinsparung von 27 % erzielt werden. Durch die Modifizierung und damit entstandene Optimierung spart Aleris jährlich 3100 t CO_2 ein. (ak)

Roland Leder, Geschäftsführer von Aleris Recycling (German Works)

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zu „Metalle pro Klima“ finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

RYKO
fensterbau frontale 2012
HALLE 3
STAND 202
Hersteller von Maschinen für die Fensterindustrie
*Zuschnitt-/Bearbeitungszentrum
*Eckverbindungsmaschinen
*Schweiß-/Verputzmaschine
*Arbeitsplatzeinrichtungen
*Montage-Schwenktische
*Verglasungslinien
*Längenanschläge
*Sägemaschinen
*Transportwagen
*Arbeitstische

www.RYKO.de

Software für Fenster · Türen · Fassaden
PICOS software
PICOS-FTF
Die ideale Software für Ihre
• genaue Kalkulation
• flexible Konstruktion
• präzise Fertigung

PICOS GmbH • Muhlgasse 12 • D - 77933 Lahr
Tel. +49 (7821) 9199-0 • Fax +49 (7821) 9199-26
E-mail: info@picos-software.com
Internet: http://www.picos-software.com

AKE
Cutting & better
50 Jahre
neueste Technologie
für höchste Präzision.
Bombastic -
Synonym für exzellente Schnitte
Profilbearbeitung by AKE
• Besonders gratarme Schnittfläche
• Vibrationsarm
• Einsparung in der Nachbearbeitung

Tube Düsseldorf
Wir freuen uns auf Ihren Besuch.
Halle 6
Stand D32
Fragen Sie Ihren AKE-Fachhändler oder Ihr AKE-Vertriebsteam.
AKE Knebel GmbH & Co. KG
Hölzlestrasse 14 und 16
72336 Balingen | Germany
Telefon: +49 (0) 7433 | 261- 0
Fax: +49 (0) 7433 | 261- 100
E-Mail: info@ake.de

EWM übernimmt Verantwortung für die Umwelt

Neue ökologische Initiative gestartet

Das Stichwort heißt „blueEvolution“: Es steht beim größten deutschen Hersteller von Schweißtechnologie künftig für hocheffiziente und zugleich umweltfreundliche Produkte.
Schon seit Jahren setzt EWM Hightec Welding, Mündersbach, auf die hohe wirtschaftliche Effizienz seiner Produktpalette. Der Anbieter innovativer Schweißtechnologie betrachtet den zeit- und ressourcenschonenden Einsatz seiner Stromquellen als wesentliche Grundlage für einen Wettbewerbsvorsprung seiner Kunden. Jetzt will das Unternehmen mit der Ökologie-Initiative „blueEvolution“ untermauern, dass Kostenvorteile beim Schweißen nicht im Gegensatz zu Nachhaltigkeit und Umweltfreundlichkeit stehen: „Der ökologische Ansatz ist künftig die Prämisse für alle unsere Aktivitäten“, erklärt EWM-Geschäftsführerin Susanne Szczesny-Oßing, „angefangen bei Forschung und Entwicklung über die eigene Produktion bis hin zur Implementierung unserer Technologie beim Kunden.“
Mit eindrucksvollen Zahlen belegt die Geschäftsführerin, dass sich ökologische Produkte aus ihrem Haus für die Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen – aus dem professionellen Handwerk ebenso wie aus der Automobilindustrie, dem Fahrzeugbau, dem Montage-, Rohrleitungs- und Pipelinebau, dem Schiff- und Schienenfahrzeugbau, der Lebensmittel- und Chemieindustrie, der Luft- und Raumfahrt – in barer Münze auszahlen.
Anhand konkreter Beispiele zeigt Susanne Szczesny-Oßing auf, dass etwa der von EWM entwickelte MIG/MAG-Schweißprozess „forceArc“ im Vergleich zum herkömmlichen Sprühlichtbogen erhebliche Kosteneinsparungen ermöglicht: „Weil bei der Schweißnahtvorbereitung gar kein oder nur ein deutlich kleinerer Öffnungswinkel als bei Standardprozessen zu bearbeiten ist, spart der Anwender Zeit und Material.“ Oder beispielsweise beim Mobil-Kranbau konnten nach ihren Angaben durch konstruktive Anpassung der Schweißstelle im Draht- und Gasverbrauch 40 Prozent eingespart und die Fertigungszeit um die Hälfte verringert werden.

Effiziente Schweißtechnologie für die Windenergie

„Der hohe Wirkungsgrad der Invertertechnologie in Verbindung mit energiereduzierten Fügeverfahren spart darüber hinaus Primärenergie – bei 100 Stunden Schweißzeit rund 400 Kilowattstunden Strom“, erklärt die Geschäftsführerin weiter und fährt fort: „Mit einer Einsparung von insgesamt 56 Prozent trägt EWM auf Kundenseite zu einer erheblichen Senkung der Produktionskosten bei.“
Auch bei der Vor- und Nacharbeit ermöglichen die EWM-Schweißprozesse „forceArc“, „coldArc“ und „pipeSolution“ eine Minimierung der Kosten. Zudem sind diese Verfahren nahezu spritzerfrei, was ebenfalls zu einem geringeren Einsatz von Ressourcen führt und die Schleifarbeiten deutlich reduziert. „Wir helfen mit diesen Hightech-Entwicklungen unseren Kunden, in ihrer Fertigung Kosten zu senken und zugleich die Umwelt zu schonen, was letztlich noch entscheidender ist“, betont Susanne Szczesny-Oßing.
Nach ihren Angaben hat die EWM-Technologie auch bei der Senkung von Schadstoff-Emissionen im Schweißrauch einen klaren Vorsprung: „Sie sind beim wärmereduzierten ‚coldArc’-Lichtbogen bis zu 75 Prozent geringer als bei einem Standard-Kurzlichtbogen, und bei ‚forceArc’ macht die Verringerung der Schadstoffe gegenüber einem Standard-Sprühlichtbogen bis zu 60 Prozent aus.“
Wie die EWM-Geschäftsführerin versichert, bedeutet „blueEvolution“ für das Unternehmen aber auch, sich nicht auf Erfolgen auszuruhen, sondern weiterhin konsequent ökonomisch effiziente und zugleich ökologisch nachhaltige Produkte, Systeme und Schweißprozesse zu entwickeln. Dazu gehöre auch das Engagement gemeinsam mit anderen Unternehmen in Projekten wie Green Carbody, ENERWELD und der Effizienzfabrik, die vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF) gefördert werden. „Wir übernehmen damit Verantwortung – für die Umwelt genauso wie für unsere Innovationen, mit denen unsere Kunden sich Vorteile im Wettbewerb verschaffen können.“
(red)

Aus Technobox wird TENADO

Neues Jahr, neuer Name, alles andere bleibt – so kurz lässt sich die zum Jahreswechsel erfolgte Umfirmierung des Bochumer Software-Unternehmens Technobox GmbH in TENADO GmbH zusammenfassen.

Seit einem Vierteljahrhundert entwickelt das Software-Haus effiziente, leicht zu bedienende Zeichenprogramme für Branchen wie das Metallhandwerk, das Verkehrswesen oder den Brandschutz. „Schon vor Jahren haben wir unsere Programme unter der Dachmarke TENADO vereint, es war also nur logisch, irgendwann auch den Firmennamen in TENADO GmbH zu ändern“, sagt Geschäftsführer Michael Hörnschemeyer.
Neben der Umbenennung gab es schon im vergangenen Dezember eine weitere Veränderung – das Unternehmen hat ein neues Domizil bezogen (Vierhausstraße 112, 44807 Bochum), nachdem die bisherigen Räumlichkeiten in der Kornharpener Straße für die stetig wachsende Zahl der Mitarbeiter zu klein geworden waren. Für die Kunden ändert sich mit alledem nichts: Bestehende Verträge und Registrierungen laufen weiter, und auch die Serviceangebote bleiben im bekannten Umfang erhalten.
Seit Februar ist TENADO METALL 12, die neueste Version der Zeichensoftware für das Metallhandwerk, auf dem Markt. Sie wartet vor allem mit einer neuen Auswertung, einfacheren Bemaßungsfunktionen und hilfreichen neuen Zeichenbefehlen auf. Hörnschemeyer hebt besonders die neue Auswertung hervor: „Das Auflisten der verbauten Elemente ist übersichtlicher gestaltet, sie können nach Hersteller oder Art des Materials sortiert werden“, erklärt der Geschäftsführer. (ak)

Machen Sie Ihre ABFALLSPÄNE
(Aluminium, Metall, Edelmetalle)
zu GEWINN –
mit Brikettierpressen von:

HÖCKER POLYTECHNIK GmbH
Borgloher Straße 1 · 49176 Hilter
Fon + 49 (0) 5409 405-0
Fax + 49 (0) 5409 405-555
info@hpt.net
www.hoecker-polytechnik.de

HÖCKER POLYTECHNIK
Always one idea ahead

Lohnarbeit - Metallfertigung

Wir bearbeiten Stahl, Leichtmetalle und Aluminiumprofile.
Fräsen auf 3-Achs Bearbeitungszentren
Gewinde schneiden, -formen; bohren; Schrauben eindrehen
· Exakt definiert in der Tiefe (0,1 mm)
· Drehmomentüberwacht

Lohnreinigen und Entfetten für höchste Qualitätsansprüche auf REK-Kohlenwasserstoffanlage
Max. Korbgröße:
400 x 500 x 1000 mm

Backnanger Werkstätten
Industriestr. 18
71522 Backnang
Telefon (07191) 183-160
Telefax (07191) 183-140
e-mail: info-bkw@paulinenpflege.de

alu-news.de + metall-markt.net

CAD-PLAN auf der fensterbau/frontale in Nürnberg, 21.-24.3., Halle 7A, Stand 317
CAD-PLAN
Software für den Metallbau und die Fassadentechnik
ATHENA
Die AutoCAD-basierte Konstruktionslösung
- Planen und Zeichnen in 2D
- Konstruieren in 3D
- Blechbearbeitung und -abwicklung
- Statik und Bauphysik
flixo
Thermisch-hygrische Analyse (Isothermenberechnung)
SJ-MEPLA
Spannungsberechnung von Glaskonstruktionen
CAD Space
Zeichnungs- und Layoutverwaltung
CAD-PLAN GmbH • 069-800-818-0 • www.cad-plan.com

Der Geheimtipp für die Aluminiumverarbeitung
BRUNOX® Turbo-Spray®
Perfekte Schnitte und schnellere Bearbeitung von Aluminium
Ersetzt Kühlemulsionen bei der Aluminiumbearbeitung
Entfernt Kühlschmierstoff-Rückstände
Schützt Aluminium
BRUNOX Korrosionsschutz GmbH; Tel. 0841 961 – 2904; Fax: - 2913;
www.brunox.com

POHL
Fassaden- und Abkanttechnik
Metall - Fassaden und mehr

Fassaden-Sonderkonstruktion E.ON Energy Research Center, Aachen
Hinterleuchtete Ornamentfassade Centrum Galerie, Dresden

- Fassaden aus Aluminium, Edelstahl, Kupfer oder Zink
- Fassadensysteme wie Europanel®, Europlate®, Ecopanel® oder die Schindelfassade
- Metallbe- und -verarbeitung; vom Einzelteil bis zur Serie, Sonderkantungen

Christian Pohl GmbH • Hauptwerk Köln
Robert-Bosch-Str. 6 • 50769 Köln
Tel.: 0221/70911-0
Fax: 0221/70911-120
info@pohlnet.com
www.pohlnet.com

R·B·B Aluminium®
PROFILTECHNIK
Komplettmanagement rund um das Aluminiumprofil !
fensterbau frontale 2012
Nürnberg, Germany
21. - 24.03.2012
H4, Stand 443

Systemprofile
- Aluminiumfensterbänke **FBS 40/25**
- WDVS-Gleitendstücke **RAG² 40/25**
- Zubehör FBS 40/25
- Regenschutzschienen **RG/ TRG**
- Bodenschwellen **BS**
- Flügelabdeckprofile **FAP**
- Glashalteprofile **GHP**
- Sonderkantungen+Standardprofile

wasserdicht bis 1.950 Pa

Industrieprofile
- Automotive
- Elektroindustrie
- Möbelindustrie
- Bauzulieferindustrie
- Wehrtechnik
- Medizintechnik
- Solartechnik
- u.v.m.

Solarprofile
Ohne Dachdurchdringung!
quickFix
Unsere Lösung für Ihre PV-Flachdachmontage
Erfahren Sie mehr unter:
www.rbb-quickfix.de

Service
- Profilherstellung
- Bearbeitung
- Konfektionierung
- Stückverpackung
- Lagerung
- **thermisch** getrennte Profile
- **verpackte** Profileinheiten
- **just-in-time** Lieferung

Qualität in Aluminium
R·B·B Aluminium-Profiltechnik AG · Gewerbegebiet 2 · D-54531 Wallscheid
Telefon: +49 (0) 6572/ 774 - 0 • Telefax: +49 (0) 6572/ 774 - 177 • e-mail: info@rbb-aluminium.de
www.rbb-aluminium.de

Herausragende Leistungen

Der „EFB-Projektpreis" für die am besten bewerteten EFB-Forschungsprojekte des vorangegangenen Jahres wurde von der Europäischen Forschungsgesellschaft für Blechverarbeitung auf ihrem Kolloquium in Bad Boll zum dritten Mal vergeben.

Das 32. EFB-Kolloquium Blechverarbeitung in Bad Boll stand unter dem Thema „Produktionssysteme und -methoden für den Leichtbau – Wegbereiter zur E-Mobilität". Hier trafen sich Entwickler, Konstrukteure, Produktionsplaner und Wissenschaftler der Blech verarbeitenden Branche. In 35 Vorträgen berichteten Unternehmen und Forschungsinstitute über Entwicklungsanforderungen und -trends. Die Preisträger in diesem Jahr sind:

► Dipl.-Ing. Michael Engels, Institut für Produktionstechnik und Umformmaschinen PtU der Technischen Universität Darmstadt.

Michael Engels wurde 1977 in Neuwied geboren. Er hat Allgemeinen Maschinenbau an der Technischen Universität Darmstadt und der Ecole Centrale de Lyon in Frankreich studiert und nach seinem Abschluss 2006 bis 2011 als wissenschaftlicher Mitarbeiter und als Abteilungsleiter Tribologie und Oberflächentechnik am Institut für Produktionstechnik und Umformmaschinen PtU der TU Darmstadt bei Professor Peter Groche gearbeitet. Seit November 2011 ist er als Projektleiter bei der Wirtgen GmbH in Windhagen beschäftigt. Er bekommt den EFB-Projektpreis 2012 für das Thema: Analyse und Beeinflussung des Wärmehaushaltes in der Blechumformung. (AiF 15646N, EFB-Forschungsbericht 337) mehr Infos unter http://www.efb.de/-publikationen/301-bis/bericht-337.html.

► Dipl.-Ing. Dieter Weise, Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU Chemnitz.

Dieter Weise wurde 1983 in Chemnitz geboren. Er hat Maschinenbau an der Technischen Universität Chemnitz mit der Fachrichtung Konstruktions- und Antriebstechnik studiert und arbeitet seit 2007 als Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Fraunhofer Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU Chemnitz, Professor Reimund Neugebauer, im Bereich Blechbearbeitung. Den EFB-Projektpreis 2012 bekommt er für das Thema Innenbördeln an Bauteilen mit gekrümmten Zargen. (AiF 16104BR, EFB-Forschungsbericht 342) mehr Infos unter http://www. efb.de/-publikationen/301-bis/bericht-342.html.

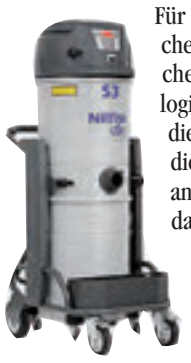
► Dipl.-Ing. Zongru Yang, Lehrstuhl für Umformtechnik und Gießereiwesen utg der TU München.

Zongru Yang wurde 1981 in Jiangsu, China, geboren und studierte nach dem Abitur Mechanik und Maschinenbau sowie Elektronik und Informationswissenschaft an der Universität für Wissenschaft und Technik Chinas. 2003 wechselte er an die Universität Karlsruhe, wo er im Maschinenbau Mechatronik und Mikrosystemtechnik mit dem Vertiefungsfach Kognitive Automobile und Robotik studierte. Seine Diplomarbeit: „Fahrbahngeometriemodellierung und videobasierte Pfeilmarkierungserkennung" wurde 2006 mit dem Dr.-Ing. Willy-Höfler-Preis ausgezeichnet. Seitdem ist er Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Lehrstuhl für Umformtechnik und Gießereiwesen der TU München, bei Professor Volk beschäftigt (bis 2009 auch parallel am Lehrstuhl für Regelungstechnik der TU München) und promoviert am utg in den Fachgebieten Inkrementelle Umformtechnik, Steuerungs- und Regelungstechnik und Robotik. Er erhält den EFB-Projektpreis 2012 für das Vorhaben Entwicklung automatisierter Fertigungsstrategien für das Kopiertreiben.
(AiF 15755N, EFB-Forschungsbericht 325) mehr Infos unter http://www.efb.de/-publikationen/301-bis/bericht-325.html. (red)

Professionelle Industriegeräte

Volle Leistung beim Absaugen von Abfällen, Schmutz und Staub

Im Fokus des POWTECH-Messeauftrittes des Rellinger Reinigungsexperten Nilfisk standen auch im vergangenen Jahr lupenreine Produktionsprozesse. Der weltweit renommierte Hersteller professioneller Industriesauger nutzte den Treffpunkt der Schüttgutbranche, um dem Fachpublikum aus den Bereichen Chemie, Pharma, Lebensmittel, Kosmetik, Metallbau sowie Glas- und Holzverarbeitung sein umfassendes Angebot an Industriesaugern und industrieller Absaugtechnik vorzustellen.



Für alle Industriebereiche stehen fortschrittliche Reinigungstechnologien zur Verfügung, die sich individuell an die jeweilige Aufgabe anpassen lassen und dabei maximale Sicherheit gewährleisten.

Mit insgesamt 18 unterschiedlichen Modellen und einem umfangreichen Zubehörsortiment erfüllt der Nilfisk-CFM Wechselstrom-Industriesauger S3 jede industrielle Reinigungsaufgabe. Der Nass-/Trocken-sauger wird von drei schallgedämmten Wechselstrom-Turbinen angetrieben und erreicht mit einer Leistung von drei Kilowatt eine Luftförderung von 135 Litern pro Sekunde. Bei feinen und/oder gefährlichen Stäuben sorgen die Sternfilter der Klassen L, M und H für sehr gute Abscheideergebnisse. Mit maximal 158 Zentimetern Höhe, einem Gewicht von höchstens 71 Kilogramm und zwei Schmutzbehältergrößen (50 oder 100 Liter) ist der Wechselstromsauger mobil und flexibel einsetzbar.

Longopac-System

Zu den Ausrüstungs-Highlights zählt zudem das optionale, patentierte Longopac-System für die Entsorgung mittels Endlos-Kunststoffsäcken. Das kompakte und robuste Fahrwerk verfügt über große Räder und Lenkrollen mit Bremsen, die das sichere Manövrieren auf unebenen Böden garantieren. Ein großer Griff ermöglicht sowohl das einfache Abheben des Motorkopfes als auch das Ziehen der Maschine.

Über ein elektronisches Bedienfeld lässt sich der Industriesauger zielgerichtet steuern und einfach überwachen. Zudem hat der Anwender den genauen Filterstand und – dank eines zusätzlichen Füllstandssensors für Feststoffe oder Flüssigkeiten – die Füllmenge des Schmutzbehälters stets im Blick.

Erste Wahl

Auch der Nilfisk-CFM Drehstrom-Industriesauger T40W ist für anspruchsvolle Reinigungsaufgaben erste Wahl. Ausgestattet mit einem leistungsstarken und wartungsfreien 4-Kilowatt-Drehstromantrieb beseitigt die Maschine sowohl feste Stoffe als auch Flüssigkeiten und Öle rückstandslos. Der Sauger ist für den Dauerbetrieb konzipiert und arbeitet mit einer Luftförderleistung von 143 Litern pro Sekunde (ohne Schlauch) und einem Unterdruck von 30 Kilopascal. Ein hochwertiger Sternfilter bietet mit einer Filterfläche von 19.500 Quadratzentimetern beste Abscheideergebnisse – egal ob es sich um sehr feinen Staub oder gar um Problemstäube der Klassen L und M handelt. Zur Ausstattung gehören auch 50 oder 100 Liter fassende Schmutzbehälter sowie das optionale Longopac-System. Ein ebenfalls optionaler HEPA H14 Filter gewährleistet darüber hinaus besonders hohe Arbeitssicherheit.

Mobile Begleiter

Dank des maximalen Gewichtes von 139 Kilogramm sowie eines kompakten Fahrwerks mit großen Rädern und Lenkrollen sind die Geräte mobile und leistungsstarke Begleiter im industriellen Umfeld. Auch in Sachen Anwenderfreundlichkeit können die Nass-/Trockensauger punkten. Ein umlaufender Griff, eine großzügige Zubehörablage sowie Halter für Schlauch und Kabel bieten hohen Bedienkomfort während der Arbeitseinsätze. Ein zusätzliches Service-Plus garantiert ein optionaler Füllstandssensor. Mit ihm erkennt der Anwender auf einen Blick die Füllmenge des Schmutzbehälters. Hinzu kommt ein Manometer zur einfachen Überwachung und Steuerung der Filtereffizienz. Ein Drehstromstecker (deutsche Norm) mit Phasenwender rundet die Komfortmerkmale ab und sichert eine schnelle Anpassung des Drehfelds. Der Nilfisk Nass-/Trockensauger IVB 7X-M ATEX Type 22 eignet sich besonders für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 22. Zu seinen Merkmalen gehören ein kohlebürstenfreier longlife EC-Wechselstrommotor mit stufenloser Leistungsregulierung sowie ein Filterelement der Klasse M.

Filterreinigungssystem

Das innovative, waschbare PET-Filterelement hält selbst kleinste Partikel und Stäube sicher zurück, wobei das automatische Filterabreinigungssystem XtremeClean eine kontinuierliche Säuberung des Filters während der Arbeit gewährleistet. Für die Absaugung an Elektrowerkzeugen bietet der Nass-/Trockensauger zudem eine Steckdose mit Einschaltautomatik. (red)

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zu Industriesaugern finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Aufgefächerte Fassadenstruktur

Mit der Optik eloxierter Aluminium-Fassaden verbindet das neue Stadtquartier am alten Westhafen Pier in Frankfurt/Main Tradition mit Moderne.

Mitten im Frankfurter Binnenhafen entstand mit der Neugestaltung des Westhafengeländes am Ufer des Mains eines der auffallendsten Stadtentwicklungsprojekte der vergangenen Jahre. Das neue Stadtquartier am Westhafen Pier mit Wohnhäusern, Läden und Gastronomie gilt mit seiner komplett verglaster Gebäudefront nach der Umgestaltung als Blickfang in dem industriell geprägten Umfeld. Das ehemalige Hafenbecken blieb bei dem Umbau erhalten, zwei Stege führen nun über das Wasser und verbinden Tradition und Innovation.

Auf 30 Millionen Euro beziffert die schneider + schumacher Planungsgesellschaft mbH die Baukosten insgesamt. Der von dem Frankfurter Architekturbüro entworfene Gebäudekomplex steht auf einem dreigeschossigen Sockelbau. Daraus erheben sich fünf Bürohäuser, die sich untereinander mit Glasbrücken verbinden. Die Bauwerke verfügen über knapp 15.000 m² Bürofläche, während im Sockel ein Parkhaus und Gastronomieflächen eingerichtet sind.

Die Optik der Fassade haben die Architekten mit eloxiertem Aluminium J57S von der Novelis Deutschland GmbH, Göttingen, umgesetzt. Novelis hat die Eloxalqualität J57S speziell entwickelt, um Oberflächen in hoher Qualität zu produzieren. Sie sollen neben langjähriger Haltbarkeit bei extremem Beanspruchungsverhältnissen auch Design-Aspekte berücksichtigen.

Vom Fluss her betrachtet wirkt die Struktur wie aufgefächert. Dafür hat die Ebener GmbH Fassaden-Profiltechnik 12.000 m² eloxierte Aluminiumbleche in einer Stärke von 2 mm als Glattblechfassade unsichtbar verschraubt. Weitere 3000 m² montierte der Fassadenbauer aus Bad Marienberg als Dachverkleidung. Die Facetten des eloxierten Aluminiums erzeugen auf diese Weise durch Wetter und Lichtverhältnisse ein wechselndes dynamisches Erscheinungsbild der Fassade. (red)

Foto: Novelis

Zum Thema:

Lochbleche für Schiebeblenden

Immer häufiger sieht man Schiebeblenden als Sicht- und Sonnenschutz an Fassaden und Balkonen. Nach Ihren Wünschen: aus Alu, Edelstahl, Stahl, verzinktem Stahl oder Titan nach Ihren Angaben.

... mehr als nur normgerecht:

Lochbleche mit RAL-Gütezeichen

Qualität hat einen Namen

Moradelli

Moradelli GmbH
Loch- und Prägebleche
Daimlerstraße 1
85551 Kirchheim bei München
Telefon 089/90 00 01-0
Telefax 089/904 44 66
info@moradelli.de
www.moradelli.de

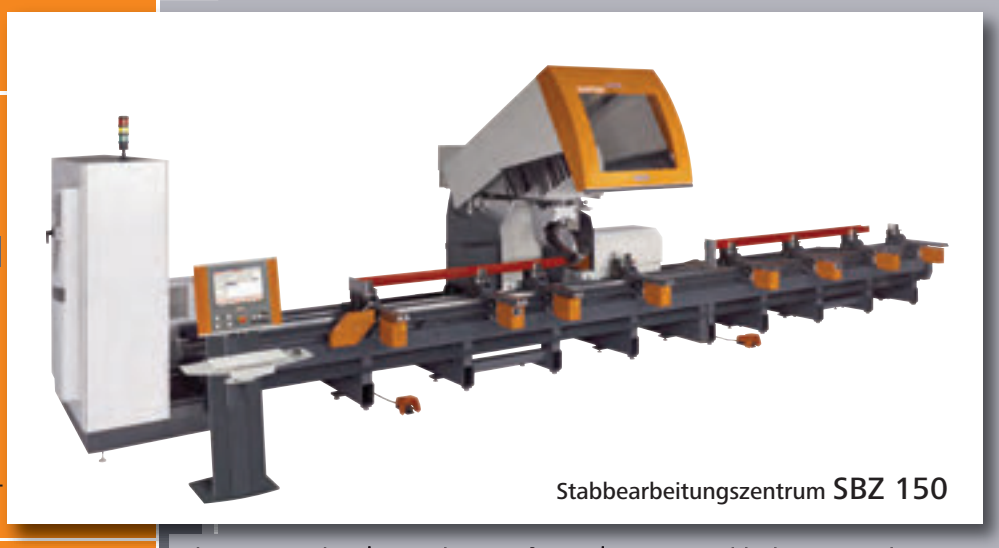
Fragen Sie uns!

Sie haben Profil - unsere Maschinen bearbeiten es !

elumatec

Sägen
Anschlag- und Messsysteme
Fräsen
Stabbearbeitungszentren
Eckverbindungspressen
Schweissmaschinen
Verputzmaschinen
Produktionslinien
Werkstatt- und Montageeinrichtungen

Planung Ihrer Produktionsanlage



Stabbearbeitungszentrum SBZ 150

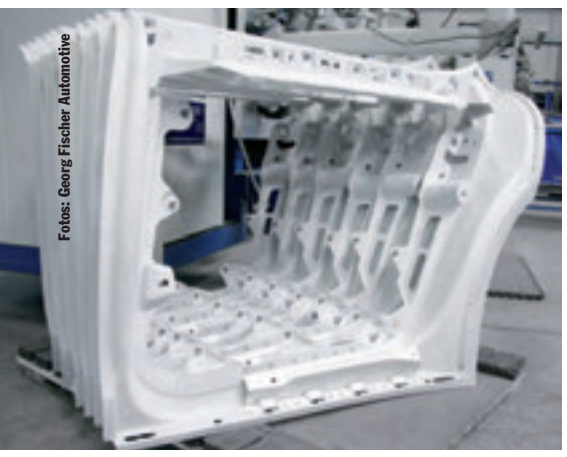
elumatec GmbH | Pinacher Straße 61 | 75417 Mühlacker-Lomersheim
Tel. (0 70 41) 14-101 | Fax (0 70 41) 14-282 | mail@elumatec.de
www.elumatec.com

Georg Fischer Automotive nutzt innovatives Widerstands-Punktschweißverfahren

Mit DeltaSpot Aluminiumteile punkten

Aluminium ist bekanntlich mit dem konventionellen Widerstands-Punktschweißen nur sehr eingeschränkt fügbar. Der Automobil-Zulieferer Georg Fischer Automotive hat am österreichischen Standort Altenmarkt jedoch eine innovative Version gewählt.

Die gefügten Teile, im Anwendungsfall Fahrzeugtüren aus beschichtetem Aluminiumdruckguss und -blech, bestehen die Qualitätstests, und sie erfüllen die Ansprüche der Fachleute hinsichtlich Effektivität sowie Produktivität bei der Fertigung. DeltaSpot, das innovative

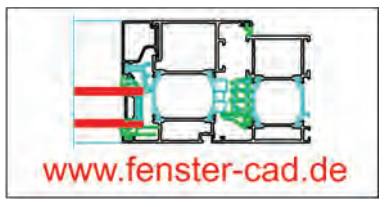


Fotos: Georg Fischer Automotive

Widerstands-Punktschweißverfahren von Fronius mit umlaufenden Prozessbändern, beseitigt die qualitäts- und prozessbezogenen Hindernisse, die beim üblichen Punkten von Aluminium im Weg stehen. Die Nutzer berichten über die Ziele, den Werdegang, die Besonderheiten und den Nutzen ihres jeweiligen Projekts.

Kernkompetenz

Das Gießen von Metall, zum Beispiel Aluminium- und Magnesium-Druckgießen, bildet bei Georg Fischer eine Kernkompetenz. Diese Verfahren werden am österreichischen Standort Altenmarkt eingesetzt. Alois Edtbauer, der gelernte



Werkzeugmacher, Gießerei-Fachmann und jetzige Facheinkäufer für Gießereiausstattung und -material, erklärt den konkreten Aufgabenbereich: „Wir fertigen Strukturbauteile wie Federbein-Aufnahmen und Türrahmen.“ Er und Wolfgang Hintsteiner, Ingenieur sowie Leiter Beschichtung und verantwortlich für die Türen des Porsche Panamera, berichten über eine besondere Lösung, für die die Experten in Altenmarkt neue Wege beschritten haben.

Auf den rund drei mm dicken Rahmen von vier Fahrzeugtüren aus Aluminium-Druckguss, bestimmt zur Montage in

Auf den ca. 3mm dicken Rahmen der Fahrzeugtüren für den Porsche Panamera ist ein 2 mm dickes Versteifungsblech zu fügen

den Porsche Panamera, ist ein zwei mm dickes Versteifungsblech zu fügen, das gleichfalls aus einem Aluminium-Werkstoff besteht. Um die fertigungstechnischen Optionen zu erkunden, untersuchten die Fachleute mehrere Fügeverfahren auf ihre Eignung und ihre Wirtschaftlichkeit. „Zur Auswahl standen das konventionelle Widerstandspunktschweißen, das Rührreibschweißen, das Clinchen, das Stanznieten mit Vollnieten sowie ein Klebeprozess in Kombination mit einem Punktschweißverfahren“, berichtet Wolfgang Hintsteiner. „Hinzu kam DeltaSpot, ein von Fronius entwickeltes, spezielles Widerstands-Punktschweißverfahren, dessen Stärken besonders im Fügen von Aluminium liegen sollen“, ergänzt er. Die Projektverantwortlichen nahmen Kontakt mit Fronius auf, informierten sich darüber und bezogen DeltaSpot unvoreingenommen in die Wahl ein.

Verfahrensoptionen

Das herkömmliche Widerstandspunktschweißen, das Nieten, Kleben und Clinchen waren nach den ersten Untersuchungsergebnissen aus fertigungsökonomischen oder prozesstechnischen Gründen entfallen. Es blieben zwei Alternativen: Zum einen das Rührreibschweißen, zum anderen das Widerstandspunktschweißen mit DeltaSpot. Dieses spezifische Verfahren kennzeichnet ein Prozessband, das den direkten Kontakt zwischen Elektrode und Werkstück zwar unterbindet, aber indirekt vermittelt. Es hilft, den Elektrodenverschleiß drastisch zu reduzieren und macht den Wärmeeintrag in die Fügestelle regel- bzw. optimierbar (s. a. Kasten unten).

Vier verschiedene Fahrzeugtüren eines Satzes sind per Punktschweißverbindung mit der Innen-Versteifung zu versehen. Die Teile aus Aluminium-Druckguss sind mit einer Anti-Oxidationsschicht ausgestattet. Dafür wird in vorgelagerten Arbeitsgängen die bestehende Oxidschicht abgebeizt und eine dünne Lage Titan-Zirkon ($TiZrSiO_4$) aufgetragen. Dies verhindert das Entstehen der natürlichen Aluminiumoxidschicht.

„Beim fertigen Teil liegt eine Hauptdichtung zwischen Tür und Rahmen an der zu fügenden Stelle. Hier muss es deshalb nahezu spritzerfrei zugehen. Der wärmebedingte Verzug am Werkstück muss in engen Grenzen bleiben, und wir müssen ihn durch nachträgliches Richten ausgleichen können“, erläutert Wolfgang Hintsteiner. Er geht vertiefend auf die Auswahlkriterien ein: „Herkömmliches Widerstandspunktschweißen ist ungeeignet, denn es verursacht erstens zu viele Spritzer. Zweitens entsteht wegen der unkontrollierbaren, punktuell starken Wärmeeinbringung im angeschweißten Blech die gefürchtete Kurzwelligkeit. Im Unterschied zu großflächigen Formveränderungen lässt sie sich nachträglich nicht mehr korrigieren. Dann ist die gesamte Tür mit der unansehnlich gewellten Oberfläche Ausschuss.“

Wegen der Anforderung hoher Maßgenauigkeit am Außenflansch fielen auch die Optionen des Clinchens und Stanznietens weg. Ausschlusskriterium waren vor allem die intolerabel formverändernd einwirkenden mechanischen

Die Punktverbindungen sind von gleich hoher Qualität

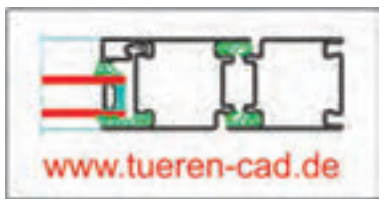
Die Anlage zum Widerstandspunktschweißen mit DeltaSpot läuft bei Georg Fischer seit Start der Serienproduktion 2008 prozesssicher

Tür für den Porsche Panamera

Kräfte. Die beim Stanzen und Nieten in kurzen Abständen im Werkstück entstehenden Knicke und Wellen würden Oberflächenschäden bilden. Klebeverbindungen hingegen entstehen formschonend, sind jedoch während des Aushärtens nicht belastbar. Der Kleber verursacht außerdem Oberflächenverunreinigungen, die nachfolgende bzw. parallel laufende Fügeprozesse stören würden. Kleben und mit Kleben kombinierte Fügeverfahren entfallen deshalb ebenfalls.

Vorteile einer Innovation

Beim für Aluminium und seine Legierungen prädestinierten Rührreibschweißen wird die Wärme für das



Schweißbad aus dem Anpressdruck und der Reibung des verschleißfesten rotierenden Werkzeuges erzeugt. So sind die Probleme im Zusammenhang mit der Oxidschicht umgangen, und es entsteht nahezu spritzerfrei eine ausreichend feste Verbindung. Rührreibschweißen lässt sich neben großflächigen und linienförmigen Schweißungen auch für „Punkte“ einsetzen. „Fertigungstechnisch blieb das Rührreibschweißen in unserem Anwendungsfall jedoch DeltaSpot unterlegen. Denn Rührreibschweißen ist stark von der Wanddicke der Teile abhängig. Wegen der Gusstoleranzen müssten wir vor jedem Schweißvorgang exakt die Dicke der zu verbindenden Teile ermitteln und berücksichtigen. Ein solches aufwändiges Verfahren würde den geforderten Fertigungstakt unakzeptabel ausbremsen“, erklärt Hintsteiner.

Nachdem sich DeltaSpot in der Fertigungspraxis seit dem Jahr 2008 bewährt hat, sehen sich Alois Edtbauer und Wolfgang Hintsteiner in ihrer Entscheidung für DeltaSpot bestätigt. „Mit Del-

taSpot haben wir den Prozess jetzt im Griff. Mit dem Prozessband erzeugen wir wiederholgenau einen gleichmäßigen Punkt – exakt fünf mm im Durchmesser und 16 Punktverbindungen in jedem Werkstück. Wir schweißen im Takt von circa 100 Sekunden eine dieser Türen und brauchen die Oberfläche hinterher nicht nachzuarbeiten“, führt Hintsteiner aus. „Optisch zeigt sich ein sehr sauberer Punkt. Der Wechsel des Prozessbandes dauert weniger als 15 Minuten und wird erst nach rund 5000 Punkten erforderlich, das heißt, wir schweißen ohne Unterbrechung rund 300 Porsche-Panamera-Türen“, ergänzt Edtbauer.

Nur einmal pro Band sind auch die Elektroden auszutauschen. Unter adäquaten Bedingungen könnten Anwender mit dem konventionellen Widerstands-Punktschweißen nur 20 Punkte setzen. Das würde praktisch eine Elektrodenreinigung pro Tür bedeuten!

Die gefügten Verbindungen bestehen die Zug-Scherprüfung. Eventuell entstehender geringfügiger Formverzug ist durch Richten leicht korrigierbar. Alois Edtbauer nennt ökonomische Fakten: „Das Verfahren DeltaSpot schafft problemlos mit nur geringer mechanischer Krafteinwirkung und ohne zusätzliche mechanische Hilfsstoffe stabile Verbindungen der zwei Materialien. In unserer Anwendung hat es sich außerdem als kostengünstig erwiesen. Denn im Vergleich zum Stanznieten brauchen wir keinerlei Zusatzmaterial.“

Wettbewerbsvorsprung

Für die Gusstüren entwickelten und installierten die Experten von GF eine spezielle Vorrichtung zum exakten Positionieren und schulten die daran tätigen Mitarbeiter. „Die Anlage läuft prozesssicher“, freut sich Gießereifachmann Alois Edtbauer. Die Experten in Altenmarkt sehen die Perspektive positiv. „Für Anwendungsfälle wie den unseren mit schweißbarem Guss, definierter Oberfläche, Antikorrosionsbeschichtung und gegebener Zugänglichkeit ist DeltaSpot erste Wahl“, erklärt Ingenieur Hintsteiner. „Wir können unseren Kunden jetzt für solche Anwendungen einen alternativen Fertigungsschritt anbieten und haben damit einen Wettbewerbsvorsprung gewonnen.“ (rgt)

Georg Fischer Automotive im Porträt

Bis ins Jahr 1802 reicht die Geschichte von Georg Fischer (GF) zurück. Von Beginn an bildete der Metallguss eine Kernkompetenz. Das global agierende traditionsreiche Unternehmen profiliert sich mit dem Anwenden innovativer Technologien.

Mit seinen zwölf Produktionsstandorten und rund 5500 Mitarbeitern weltweit erwirtschaftete GF Automotive 2010 einen Umsatz von 1,12 Mrd. Euro. Von der Produktidee über ihre Realisierung bis hin zur Betreuung der Serienproduktion agiert GF Automotive als Partner der Automobilindustrie und deren Zulieferer. Das Werk im österreichischen Altenmarkt, seit 1999 unter dem Dach von Georg Fischer, hat sich auf den Strukturteilebereich spezialisiert, zum Beispiel mit der Herstellung von Halterungen für Federbeine und Türen bei body-in-white. Hier sind rund 600 Mitarbeiter tätig. Sie bringen ihre F&E-Kompetenz sowie ein anerkanntes Know-how in der Bearbeitung von Druckguss, insbesondere Aluminium und Magnesium, in das Unternehmen ein.

Widerstands-punktschweißen mit DeltaSpot

Zwischen Elektrode und Werkstück läuft im Rhythmus der Punktschweißung ein Prozessband. Das Aluminium legiert auf das nach jedem Schweißpunktieren weiter geförderte Band statt auf die fixe Elektrode. Der „gebrauchte“ Abschnitt verlässt jeweils den Kontaktbereich. Für jeden Schweißpunkt herrschen somit die gleichen Bedingungen.

Die Prozessbänder schützen damit Elektrode und Werkstück vor Verunreinigungen, Auflegieren oder anderen werkstückseitigen Einflüssen. Dies stabilisiert den Schweißprozess und erhöht die Elektrodenstanddauer. Sie verbessern außerdem die Kontaktsituation. Das Prozessband hilft, Oberflächenspritzer zu vermeiden und vergrößert das Prozessfenster.

Ein dritter, wesentlicher Vorteil ist die Möglichkeit, gezielt den Wärmehaushalt im Werkstück zu beeinflussen. Ergebnis: Mehr Wärme im Werkstück bei niedrigerer elektrischer Leistung.

Über das Prozessband lassen sich flexibel jeweils optimale Bedingungen herstellen, z.B. zum Fügen verschiedener Materialien, unterschiedlicher Dicken oder für Mehrfachblechverbindungen.

Technische Hauptdaten

Schweißzange	
Bauart	X 350
Prozessband, Länge, max.	70 m
Gewicht	153 kg
Elektrodendurchmesser	16 mm
Verwendeter Schweißstrom bei Anwendung	22,5 kA
Transformator Trafofluid	250 kVA
Inverter Bosch PSI 6200	1200 A

alu-news.de

metall-markt.net

Weitere Informationen zum Widerstandspunktschweißen finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Innovatives Verfahren: gezogenen Stahl beschichten

Aluminium statt Verzinkung

Erstmals auf der Wire 2012 in Düsseldorf will die AlumGreen GmbH ein grundlegend neues Verfahren zur Beschichtung von gezogenen Stahlprodukten mit Aluminium vorstellen. Die Innovation des Unternehmens aus Maitenbeth bei München soll eine homogenere und langlebigere Auflage als die Verzinkung erzielen, die Produktionskosten drastisch senken und gleichzeitig Ressourcen schonen.

Als weltweit einzigartig bezeichnet AlumGreen das neue Verfahren zur Korrosionsschutz-Beschichtung, das noch vor der Leitmesse der Draht- und Kabelindustrie zur Produktionsreife gebracht werden soll. Ende März in Düsseldorf will AlumGreen dem Fachpublikum die erste 12-Strang-Anlage für Stahldraht präsentieren, die derzeit im Auftrag eines russischen Kunden in Hagen gebaut wird.

Aluminiumbeschichtungen übertreffen jene mit Zink um ein Vielfaches, heißt es bei AlumGreen. Deshalb biete das Verfahren die dauerhafteste Korrosionsbeschichtung, die heute auf dem Markt verfügbar sei. Die Methode verfolgt dabei einen neuen Ansatz: Der Draht durchläuft eine mit Aluminiumschmelze gefüllte Beschichtungskammer, in der die Schutzschicht bei geschlossenem Schmelzspiegel aufgetragen wird. Da das Material kontinuierlich durch die Anlage läuft, ist die Länge des Materials nicht beschränkt.

Weil Aluminium laut AlumGreen den mehrfach besseren Schutzeffekt mit einer dünneren Schicht erzielt, senkt das Verfahren auch entscheidend die Kosten beim Materialeinkauf und in der Produktion. Der wesentliche Aspekt dabei sei, dass die Materialkosten für Aluminium nur rund ein Drittel derjenigen für Zink betragen. Erste Untersuchungen belegen demnach, dass die Produktionskosten um 30 Prozent geringer als mit Zink sind.

Im Vergleich zu Verzinkungsanlagen schont das AlumGreen-Verfahren durch den geringeren Materialverbrauch damit dann auch Ressourcen.

Nachhaltig sei zudem der Verzicht auf Flussmittel und schädliche Chloride sowie weniger Transportaufkommen. Als wesentlicher Vorteil gilt auch die Zukunftssicherheit: Während die statistischen Reservereichweiten von Zink nur noch 21 Jahre betragen, wird Aluminium noch mehr als 200 Jahre zur Verfügung stehen.

Zur Wire will AlumGreen erste Drahtmuster aus der neuen Anlage präsentieren. In Planung ist, das Verfahren auch auf Produkte wie Stahlband, Rohre mit geringem Durchmesser sowie Bewehrungsstahl zu übertragen. Derzeit laufen offenbar Gespräche mit Investoren, eine Änderung des Firmensitzes ist geplant. Aktuelle Informationen bietet www.alu-news.de. (red)

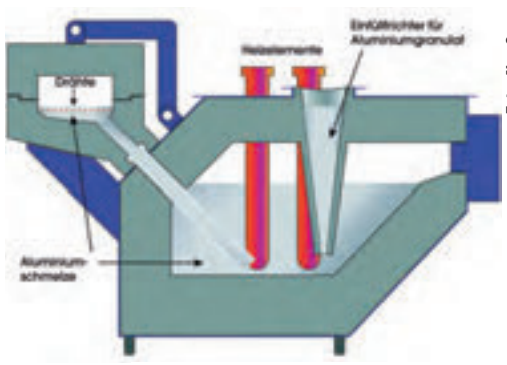


Foto: AlumGreen

Ein Ofenquerschnitt

Alanod baut neues Logistikzentrum

Foto: ALANOD

Neues Alanod-Logistikzentrum in Ennepetal

Die Alanod Aluminium-Veredlung GmbH & Co. KG investiert 4,5 Mio. Euro in ein neues Logistikzentrum an ihrem Sitz in Ennepetal. Damit will das Unternehmen seine Verbundenheit zur Region Südwestfalen zeigen und neue Arbeitsplätze schaffen, heißt es in einer Mitteilung von Ingo Beyer, dem Vorsitzenden der Alanod-Geschäftsleitung.

SYS CAD mit SYSTEM
www.metallbau-cad.de

Der neue Gebäudekomplex soll bei einer Gesamtfläche von 1800 m² über eine Lagerkapazität von 3650 Tonnen Aluminium-Coils verfügen. Mit dem neuen Logistikzentrum will Alanod ihre Strategie unterstützen, die Servicekapazität kontinuierlich zu verbessern und noch flexibler auf die Wünsche des Marktes zu reagieren. Zudem soll die Marktposition des Unternehmens im Bereich der Oberflächenveredelung verstärkt werden.

Das neue Industriegebäude wird mit einem modernen Beleuchtungssystem ausgestattet. Miro- und Miro-Silver-Reflektoren sorgen für nachhaltige Effizienz. So will Analod mit dem Neubau ihren Weg Richtung umweltbewusstes Handeln unterstreichen, den sie erst kürzlich mit der Verpflichtung deutlich machte, 100-prozentigen Ökostrom zu nutzen. Die Fertigstellung des Logistikzentrums ist für Mitte 2012 geplant. (red)

Neuer Spanformer für die Serie T-Turn

Foto: Ingersoll

Spanformer für Wendeschneidplatten

Als Allroundtalent präsentiert die Ingersoll Werkzeuge GmbH den PC Spanformer für positive, einseitige Wendeschneidplatten. Das Unternehmen aus Haiger hat ihn speziell dafür entwickelt, bei unterschiedlichen Schnittbedingungen einen kontinuierlichen Spanbruch zu gewährleisten. Damit ist dieser Spanformer sowohl zum Schlichten als auch für eine mittlere Bearbeitung geeignet. Der Spankontrollbereich dieser Wende-Schneidplatte deckt im Vorschub ein Zerspanungsfeld von 0,11mm/U bis 0,25 mm/U ab und in der Schnitttiefe 0,5 mm bis 3,0 mm.

www.fassaden-cad.de

Darüber hinaus erzielen die geringen Schnittkräfte gute Oberflächen und hohe Standzeiten. Als weiteren Vorteil nennt Ingersoll die universellen Einsatzmöglichkeiten bei Materialien wie Stahl, Edelstahl und Gusseisen.

Der Hersteller bietet den neuen Spanformer in einer kompletten Reihe von Wendeschneidplattenformen an. Dazu zählen VBMT, CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT und VCMT als Grundabmessung. In allen diesen Plattenformen stehen die gängigen Kantenlängen zur Verfügung. (red)

Korbmacher Vertriebsleiter für Vamocon

Seit Januar 2012 ist Rémy Korbmacher Vertriebsleiter der Secotec GmbH & Co. KG, Ladenburg. Er ist zudem verantwortlich für die Vermarktung von Vamocon, einem System für Niederspannungsschaltanlagen in Deutschland, Frankreich und Benelux. Der 54-jährige gebürtige Franzose verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung im Schaltschrankbau. Zuletzt war er

Foto: Secotec

Rémy Korbmacher

über 15 Jahre für Marketing und Vertrieb von Schaltschrankkomponenten und -systemen beim Branchenriesen ABB Ltd, Zürich, beschäftigt. Seine Erfahrungen als Werkstattleiter, technischer Betriebsleiter und Vertriebsingenieur verschaffen Korbmacher das nötige Fachwissen für die kompetente Beratung.

Der Experte, der den Schaltanlagenbau als Elektromechaniker von Grund auf gelernt hat, will sowohl Planern als auch Anlagenbauern ein kompetenter Partner sein.

Der industrielle Metallverarbeiter Sedotec produziert ausschließlich in Deutschland auf etwa 10.000 m² Produktionsfläche. Das Unternehmen erwirtschaftete 2011 über 20. Mio. Euro Umsatz an den Standorten in Ladenburg und Mittweida. Mit dem neuen System Vamocon für Niederspannungsschaltanlagen zeigt die Firma, dass Innovationen, hohe Qualität und Termintreue am Standort Deutschland erfolgreich sein können. (red)

Erste Bramme aus Marokko

Für das marokkanische Stahlunternehmen Maghreb Steel hat SMS Siemag, Düsseldorf, ein neues Elektrostahlwerk des Typs X-Melt sowie eine Brammenstranggießanlage X-Cast in Betrieb genommen. Maghreb Steel gilt als einer der größten Erzeuger kaltgewalzter Produkte Nordafrikas. Bislang musste der Hersteller aus Casablanca die Brammen und Bleche zukaufen. In ganz Marokko gab es laut Unternehmensangabe keine Anlage für das Gießen von Brammen. Im Stahlwerk teilt sich der Produktionsfluss jetzt nach der Brammenanlage auf und die Vorprodukte können entweder im Steckelwalzwerk zu Band oder im Grobblechwalzwerk zu Blechen verarbeitet werden.

Die neuen Anlagen sind ausgelegt für eine Jahresproduktionsleistung von einer Mio. t Stahl und versorgen das Steckelwalzwerk mit Vormaterial. Erzeugt werden niedrig- und mittelgekohlte sowie hochfeste niedriglegierte Stähle für den Eigenbedarf und den Export. SMS Siemag lieferte dafür einen Elektrolichtbogenofen der Arccess-Baureihe mit 120 t Kapazität, einen 120-t-Pfannenofen, eine Glasreinigungsanlage, die Materialwirtschaft für Legierungsmittel sowie eine Einstrang-Brammenanlage. (red)

Foto: SMS Siemag

Brammenanlage von SMS

Neues von ALTEC aus Aluminium

Foto: ALTEC

Grubenabdeckung

Zum neuen Jahr hat die ALTEC GmbH, Hersteller von Verladeschienen und Überfahrbrücken aus Aluminium mit Sitz in Singen, ihr Sortiment um zwei Neuentwicklungen erweitert: eine Grubenabdeckung und die Rollstuhlrampe vom Typ AOL-R.

Rollstuhlfahrer, die sich mobil in der Welt bewegen, müssen mit ihrem Gefährt die unterschiedlichsten Hindernisse überwinden. Mit der neu entwickelten Rampe AOL-R von ALTEC lassen sich vor allem Treppen und hohe Absätze sehr gut überbrücken. Eine Stanzung der Fahrfläche sorgt für Rutschsicherheit, durch die Lochung können Regen, Schnee und Schmutz entweichen.

Wie alle Überfahrrampen von ALTEC verfügt auch die AOL-R über das GS-Zertifikat. Die Rampe ist standardmäßig 800 Millimeter breit und in verschiedenen Längen – auf Wunsch auch mit Geländer – erhältlich. Sonderanfertigungen sind auf Anfrage möglich.

In Arbeitsräumen und Werkstätten, in denen beispielsweise Fahrzeuge repariert und gewartet werden, befinden sich häufig offene Gruben, die bei wechselnder Nutzung der Räumlichkeiten eine erhebliche Gefahr darstellen können. Für Sicherheit und uneingeschränkte Bewegungsfreiheit sorgen hier tragfähige Abdeckungen aus Aluminium, die problemlos überfahren werden können und von ALTEC für alle gängigen Radlasten angeboten werden. Eine Grubenabdeckung besteht aus mehreren Einzelsegmenten, deren Größe sich der jeweils aktuellen Situation anpassen lässt. (red)

Verdeckt liegendes Bandsystem

Argent Alu, eine Abteilung der belgischen Renson-Gruppe, stellt das verdeckt liegende Bandsystem Invisible vor. Das diskrete Scharnier bietet dem Verarbeiter viele Vorteile: Die 3D-Regelung in Höhe, Abstand und Tiefe vereinfacht die Montage, außerdem reduziert die Verwendbarkeit rechts und links erheblich die Lagerhaltung. Aktuell stehen drei Versionen zur Verfügung:

- ▶ Small für Türen bis 40 Kilogramm;
- ▶ Medium für Türen bis 60 Kilogramm;
- ▶ Large für Türen bis 120 Kilogramm.

Mit Invisible lässt sich jede Tür bis 180 Grad öffnen. Bei geschlossener Tür ergibt sich eine flächenbündige Ansicht, ohne dass die Türbänder zu sehen sind. Die kompakten Abmessungen beschränken die Einbautiefe des Scharniers, die einfache Regelung sorgt für eine schnelle Montage. Nach der Installation kann Invisible in Höhe, Abstand und Tiefe ohne Demontage des Türblattes geregelt werden (+1,5/-1,5 Millimeter). Die stabile Bauweise des Bandsystems erlaubt auch den Einsatz bei stark frequentierten Türen. (red)

Foto: Argent Alu

Das Bandsystem Invisible

Thomas Bok, Geschäftsführer der Emmegi Deutschland GmbH, im Interview:

Wir haben viele Trümpfe in der Hand

Im schwäbischen Zell unter Aichelberg hat die Emmegi Deutschland GmbH, ein Tochterunternehmen der italienischen emmegi s.p.a., jüngst zur Eröffnungsmesse geladen. Geschäftsführer Thomas Bok stand der Redaktion von ALUMINIUM KURIER Rede und Antwort, u.a. zu den Themen harter Wettbewerb in der Profilbearbeitung im Inland, neue Märkte im Ausland und Vereinbarkeit von italienisch-deutscher Denk- und Fühlweise.

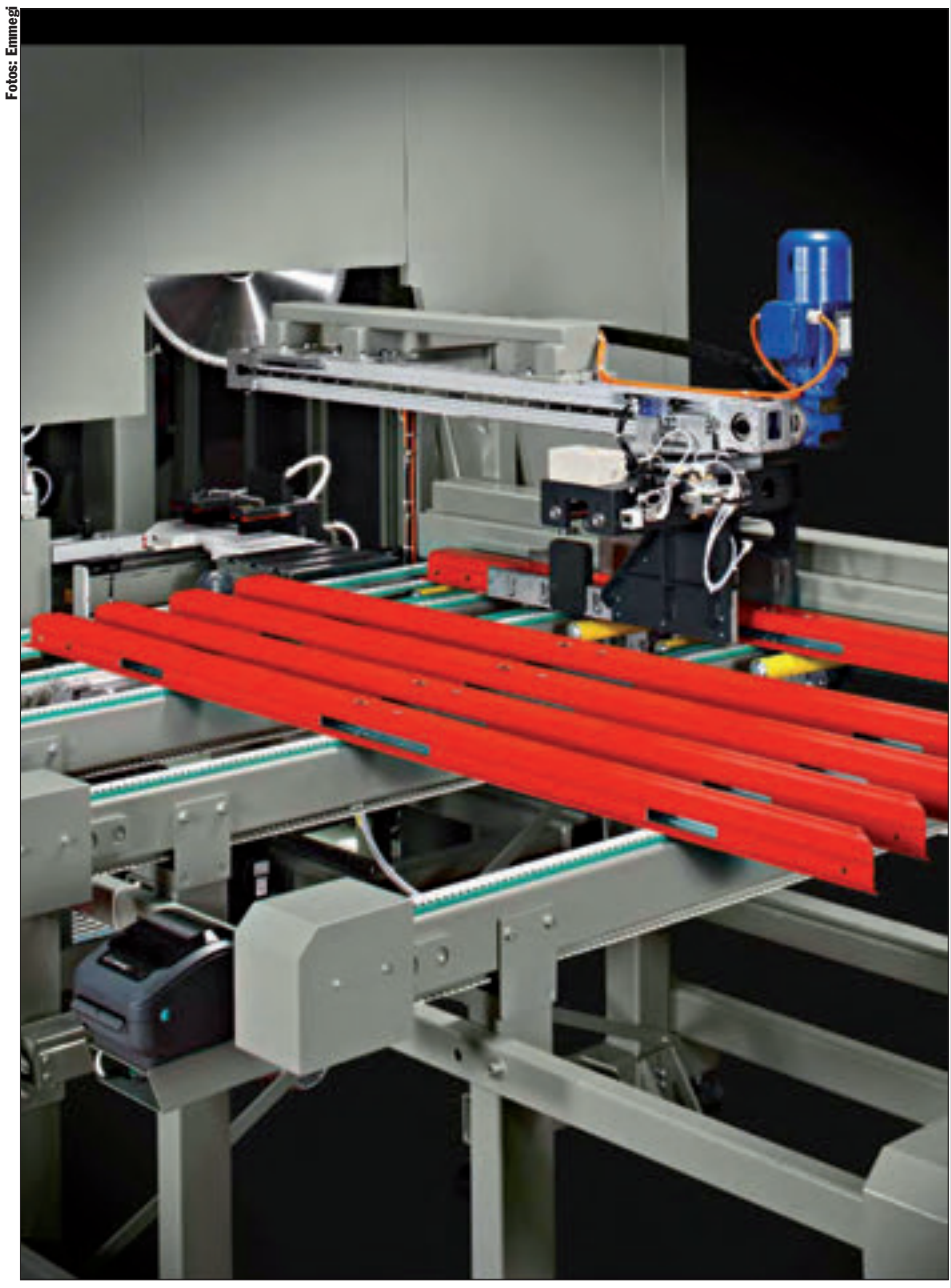
Herr Bok, emmegi s.p.a., renommierter italienischer Hersteller u.a. von Bearbeitungszentren für Aluminium-, Stahl- und PVC-Profile samt dazugehöriger Software hat sich noch intensiver als bisher den hiesigen Markt auserkoren. Seit Mai 2007 ist die Emmegi Deutschland GmbH im schwäbischen Aichelberg präsent. Wie fällt Ihre bisherige Bilanz aus?

Thomas Bok: Absolut positiv, in allen Bereichen. Die Entscheidung von emmegi für eine Werksniederlassung in Deutschland war richtig. Das Feed-back von unseren Kunden und dem Markt bestätigt uns dies täglich. Der nächste Schritt, die Betreuung sämtlicher Märkte in Osteuropa über den HUB Emmegi Deutschland befindet sich derzeit in der Umsetzung.

Mit dem Bau eines neuen Firmensitzes in Deutschland, ausgestattet u.a. mit einem 500 Quadratmeter großen Showroom, stellen Sie sich einem hart umkämpften Wettbewerb hierzulande. Welche Ziele streben Sie mittelfristig an?

Thomas Bok: Unsere Ziele sind: weiterer Ausbau des Marktanteils in der Aluminium- und Stahlprofilbearbeitung; mit den neuen Produkten im Bereich der Sägetechnik und CNC-Bearbeitung steht eine komplette Produktpalette zur Verfügung; die aktive Nutzung des neuen Technologiezentrums für die Fortbildung der Anwender, um die Maschinen und Anlagen optimaler zu nutzen. Dies geschieht in enger Zusammenarbeit mit den Systemlieferanten. Auf der Messe fensterbau/frontale in Nürnberg werden wir aktiv in den Markt der PVC-Bearbeitung starten. Zudem geht es um den weiteren Ausbau der Ostmärkte. Dies sind wie üblich bei emmegi starke Veränderungen und Weiterentwicklungen, die anstehen und sicher umgesetzt werden können.

Fotos: Emmegi



Quadra L1: Spitzen-Bearbeitungszentrum aus dem Hause emmegi

Kurzporträt

emmegi auf einen Blick

Die Firma emmegi s.p.a. wurde im Jahre 1970 durch Giuseppe Caiumi in Carpi (Modena/Italien) gegründet. Er produzierte Einkopf- und Doppelgehrungssägen für die Bearbeitung von Aluminiumprofilen. Die Produktpalette wurde, und wird, nach Unternehmensangaben laufend erweitert. Derzeit werden Maschinen, Anlagen, Software und Handhabungseinrichtungen für die Bearbeitung von Aluminium-, Stahl- und PVC-Profilen hergestellt. Der Vertrieb ist weltweit – mit eigenen Werksniederlassungen in den wichtigsten Kernmärkten – aufgestellt. Das Familienunternehmen wird heute in der zweiten Generation durch die Brüder Valter und Andrea Caiumi geführt und beschäftigt weltweit etwa 600 Mitarbeiter. Auf dem Weltmarkt übernimmt emmegi eine führende Position. Das Unternehmen ist bekannt für innovative Technik – mit Technologien zum Nutzen für die Anwender. Ein wesentlicher Bestandteil des Erfolges beruht darauf, so Marktbeobachter, dass die komplette Entwicklung der Maschinen und Software im eigenen Hause erfolgt. (red)

Und wie würden Sie Ihre langfristigen Ambitionen charakterisieren?

Thomas Bok: Mit dem neuen eigenen Gebäude, einer ständigen Produktentwicklung im Hause emmegi und der Erweiterung der Märkte wollen wir die führende Rolle in sämtlichen Bereichen und Materialien der Profilbearbeitung erreichen.

Welche Rolle spielt der osteuropäische Markt für Sie?

Thomas Bok: Hier sehen wir nach den vergangenen schwächeren Jahren einen Aufwärtstrend. Durch die aktive Betreuung unserer Handelspartner in den Märkten sind wir überzeugt, dass wir hier in Zukunft wesentliche Umsätze tätigen können.

Thomas Bok,

GF Emmegi Deutschland GmbH

Welche Vorzüge haben Ihre sogenannten „emmegi-Stars“ wie etwa das Bearbeitungszentrum Quadra L1 gegenüber vergleichbaren Produkten der Wettbewerber?

Thomas Bok: Das Wesentliche ist, dass wir in den letzten Jahren trotz schwächerer Märkte die Produktentwicklung in einem hohen Umfang weiter betrieben haben. In den neuen Produkten sind sämtliche Erfahrungen und Informationen von unseren Anwendern eingeflossen. Somit haben wir neue Produkte am Markt wie die Doppelgehrungssäge Precision. Hier wird der Profilzuschnitt neu definiert. Die Phantomatic X4 und X6 ist eine Vierachs-Bearbeitung bereits im mittleren Maschinensegment. Die Quadra L1 stellt eine komplette Bearbeitung vom Stab bis zum montagefertigen Teil dar. Auf der fensterbau/frontale präsentieren wir in der PVC-Bearbeitung eine weitere Neuentwicklung. Wie Sie sehen, haben wir viele Trümpfe in der Hand.

Worin hebt sich emmegi allgemein vom Wettbewerb ab, beispielsweise auch, wenn es um Unternehmensphilosophie und Produktionsverfahren geht?

Thomas Bok: Dass in einem Familienunternehmen in der zweiten Generation klar ist, dass – wer Erfolg haben möchte – auch investieren muss. Das Unternehmen emmegi hat dies in den letzten Jahren in allen Bereichen eindeutig bewiesen. In den Produkten spiegelt sich dies wider und auch das neue Gebäude hier in Zell ist solch ein Beispiel.

Im vergangenen Jahr haben Sie eine neue Produktpalette im Bereich PVC aufgelegt. Welche Erfahrungen haben Sie damit bislang gemacht und wie würden Sie die Aussichten in diesem innovativen Bereich beschreiben?

Thomas Bok: Zu diesem Thema liefern wir auf der fensterbau/frontale in Nürnberg weitere Antworten. Von den Märkten und Kunden, bei denen unsere Produkte im Einsatz sind, erhalten wir eine positive Rückmeldung. Wir sehen eine enge Vernetzung der Materialien und sehen es als Vorteil für unsere Kunden, sämtliche Maschinen und Anlagen in unserem Programm zu haben.

Bei emmegi ist eine Symbiose aus italienischer Denk- und Fühlweise sowie deutscher Mentalität zu beobachten. Worin sehen Sie die Vorteile, und wo gilt es möglicherweise noch, Hürden zu meistern?

Thomas Bok: Das wurde von Ihnen gut erkannt. Wir versuchen die Stärken von beiden Seiten zu nutzen und gegenseitig voneinander zu lernen. Der Weg, den wir eingeschlagen haben, ist der richtige. Die Ergebnisse sind durchweg positiv.

Herr Bok, wir danken Ihnen für das Gespräch. Siegfried Butty

alu-news.de
metall-markt.net
Weitere Informationen zum Stichwort Profilbearbeitung finden Sie in unseren Datenbanken www.alu-news.de und www.metall-markt.net unter den genannten Firmen.

Der aktuelle Stellenmarkt
Weitere interessante Angebote und Gesuche finden Sie online unter www.alu-news.de

Technischer Fachberater für Beschlag- und Fenstertechnik

Ich suche eine neue Herausforderung im Außendienst/Sales Manager/ Gebietsverkaufsleiter in Süddeutschland oder im angrenzenden Österreich.

Als Vertriebsmitarbeiter für ein Systemhaus für Aluminiumkomponenten und Fachberater bei einem europaweit agierenden Beschlagsgroßhandel konnte ich mir im Laufe meiner Tätigkeiten umfassende Kenntnisse im Bereich Baubeschläge, Eisenwaren, Werkzeuge, Fenster und Türen, Fassaden sowie Sonnenschutz aneignen. Das Aufgabenfeld meiner Tätigkeiten umfasst neben der allgemeinen Akquise und Kundenbetreuung die Beratung erklärungsbedürftiger Produkte. Ich biete über 20 Jahre hervorragende Kenntnisse verschiedener Marktsegmente in der Baubeschlags- und Fensterindustrie, in den Bereichen Aluminiumbausysteme, Metallbau, Fenster, Türen, Rollladen, Rolltore, Fassaden. Ich habe große Freude am Umgang mit Menschen, insbesondere in beratender Weise. Betriebswirtschaftliche Fragen sowie die Durchführung von einem strategischem Gebietsmanagement reizen mich sehr. ...Aber machen Sie sich doch schon bald Ihr eigenes Bild, mehr Details übersende ich Ihnen gerne auf Anfrage!

Zuschriften bitte unter Chriffre 176.95513 an den Verlag ALUMINIUM KURIER, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

Außendienst Strangpressprofile Bayern

Erfahrener Aluminiumfachmann mit sehr guten Marktkenntnissen sucht aufgrund von Umzug neue Herausforderung.
Umfangreiche Kenntnisse (Strangpressen, mechanische Bearbeitung, Oberfläche) sowie Home Office vorhanden.
Bin zur Zeit in ungekündigter Stellung tätig.

Zuschriften bitte unter Chriffre 177.91162 an den Verlag ALUMINIUM KURIER, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

Fachberater Baubeschlags- und Fensterindustrie

Ich suche eine neue Herausforderung im Vertrieb:
Außendienst in Süddeutschland oder Österreich.

Ich biete über 20 Jahre hervorragende Kenntnisse verschiedener Marktsegmente in Baubeschlags- und Fensterindustrie, Aluminiumbausysteme, Metallbau, Fenster, Türen, Rollladen, Rolltore, Fassaden.

Zuschriften bitte unter Chriffre 178.95513 an den Verlag ALUMINIUM KURIER, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

Kraftfahrzeugmechatroniker / Kraftfahrzeugmechaniker / Mechaniker / Schlosser / Serviceberater / Lagerist

Sie suchen einen Allrounder aus dem Kfz-Gewerbe mit Erfahrung im Stahlbau sowie Kenntnissen der Fahrzeugdiagnose verschiedener Marken – Mechanik – Hydraulik – Pneumatik – Elektronik.
Jemand, der eine schnelle Auffassungsgabe besitzt, über Problemlösungsstrategien verfügt, gerade viel Zeit hat und gerne wieder arbeiten würde.

Steckbrief:
Horst - Dieter Schwarz, Radolfzell am Bodensee, 47 Jahre, ledig

Kraftfahrzeugmechaniker, Kraftfahrzeugmechatroniker PKW und LKW Motoreninstandsetzung, Instandsetzung, Fahrzeugbau, Karosserie, Kundendienst, Restauration, Lager, Verkauf Meistervertretung.

Zuschriften bitte unter Chriffre 175.89339 an den Verlag ALUMINIUM KURIER, Kirchplatz 8, 82538 Geretsried

ALUMINIUM KURIER

PSE Redaktionsservice GmbH
Kirchplatz 8
82538 Geretsried
Tel. +49 (0)8171 911870
info@pse-redaktion.de
www.pse-redaktion.de

AFFT -Aluminium-Fenster-Türen-Fassaden-Technik GmbH
Einersbergstraße 3
36404 Vacha-Oberzella
Tel. +49 (0)36962 5760
www.afft.de

Alcan Aluminium Presswerke GmbH
Landkommissärstraße 16
76829 Landau
Tel. +49 (0)6341 957114
www.alcan-aap.de

Alcoa Aluminium Deutschland Inc.
Zweigniederlassung Iserlohn
Stenglingser Weg 65-78
58642 Iserlohn-Lethmathe
Tel. +49 (0)2374 9360
www.kawneer.de

Alu-Elementbau Seevetal
Unner de Bult 2
21220 Seevetal
Tel. +49 (0)4105 68810
www.aeb-seevetal.de

anders Metallbau GmbH
Geismarstraße 28a
34560 Fritzlar
Tel. +49 (0)5622 98960
www.anders.de

ASP GmbH
Blasheimer Straße 9
32361 Preußisch Oldendorf
Tel. +49 (0)5742 70490
www.pointoo.de

BRE Brandschutzsysteme + Metallbau GmbH
Herrfurthstraße 8
06217 Merseburg
Tel. +49 (0)3461 745737
www.bre-online.de

Burka Metallbau GmbH
Im Espach 8
88444 Ummendorf
Tel. +49 (0)7351 34090
www.burka-metallbau.de

Carl Croon GmbH
Brückenstraße 27
42799 Leichlingen
Tel. +49 (0)2175 167487
www.croon-metallbau.de

Daenicke Stahl-Metallbau GmbH
Malerstraße 4
38550 Isenbüttel
Tel. +49 (0)25374 9300

die Wintergartenbauer
Oststraße 8
41352 Korschenbroich
Tel. +49 (0)2161 673355
www.wintergarten-kremer.de

HUECK

EDUARD HUECK GmbH & Co. KG
Loher Straße 9
58511 Lüdenscheid
Tel. +49 (0)2351 1511
www.eduard-hueck.de

EF Elementebau Franken GmbH
Schwadermühlenweg 5
90556 Greimersdorf
Tel. +49 (0)911 603888
www.elementebau-Franken.de

EGE Fenster GmbH & Co. KG
Wurzener Straße 93
04668 Grimma
Tel. +49 (0)34379 80445
www.ege.de

Eilenburger Fenstertechnik GmbH & Co. KG
Am Lauchberg 1
04838 Eilenburg
Tel. +49 (0)3423 65660
www.eilenburger-fenster.de

Elementbau Glogger GmbH
Pfaffenhofener Straße 4
86167 Augsburg
Tel. +49 (0)821 7908560
www.glogger.de

Ensinger GmbH
Rudolf-Diesel-Straße 8
71154 Nufringen
Tel. +49 (0)7032 8190
www.ensinger-online.de

esco METALLBAUSYSTEME

esco Metallbau Systeme Gesellschaft mbH
Dieselstraße 2
71254 Ditzingen
Tel. +49 (0)7156 30080
www.esco-online.de

Feha und Lenz Metallbau GmbH
In der Struth 6
35232 Dauphtetal
Tel. +49 (0)6468 585
www.fehaundlenz.de

FELDHAUS Fenster + Fassaden GmbH & Co. KG
Grevener Damm 250
48282 Emsdetten
Tel. +49 (0)2572 9290
www.feldhaus.de

FERGER Metallbau GmbH
Stuhllindenstraße 19
56459 Winnen/Westerwald
Tel. +49 (0)2663 29050
www.ferger-metallbau.de

Fischer Fenster + Türen GmbH
Am Wannekop 11
38315 Schladen
Tel. +49 (0)5335 925023
www.fischer-schladen.de

FKN Fassaden GmbH & Co. KG
Kirchensaller Straße 36
74632 Neuenstein
Tel. +49 (0)7942 1060
www.fkn-gruppe.de

Freund Metallbau GmbH
Soritz 31
02627 Bautzen
Tel. +49 (0)35939 81202
www.freund-metallbau.de

FTF Metallelementebau GmbH & Co. KG
Hooghe Weg 15
47906 Kempen
Tel. +49 (0)2152 51561
www.ftfmetall-kempen.de

Gebrüder Burger Metallbau GmbH
Neunlindenstraße 10
79106 Freiburg
Tel. +49 (0)761 508978
www.burger-metallbau.de

GKM Gesellschaft für Kunststoff und Metall mbH
Rudolf-Diesel-Straße 11
86551 Aichach
Tel. +49 (0)8251 88860
www.gkm-fenster.de

Göttinger Metallbau
Reinhard-Rube-Straße 15A
37077 Göttingen
Tel. +49 (0)551 20529625
www.goettinger-metallbau.de

Grebenauer Metallbau
Schreiner GmbH
Am Berg 42
36323 Grebenau
Tel. +49 (0)6646 96100
www.gm-schreiner.de

Heloe Wintergartenbau GmbH
Gerresheimer Straße 291
40721 Hilden
Tel. +49 (0)2103 48318
www.heloe-bau.de

HL Metallbau GmbH & Co. KG
Diehendamm 41
49699 Lindern
Tel. +49 (0)5957 8879766

Hutterer Stahlbau & Metallbau
Alkorstraße 1
83512 Wasserburg am Inn
Tel. +49 (0)8071 59870
www.hutterer-Stahl-de

HVM Heitzmann und Volz Metallbau
Neulandstraße 1
77855 Achern
Tel. +49 (0)7841 60630
www.hvm-metallbau.de

HW-Metallbau GmbH & Co. Betriebs KG
Am Brodberg 3
36205 Sontra
Tel. +49 (0)5653 97870
www.hw-sontra.de

WICONA

Hydro Building Systems GmbH Söflinger Straße 70
89077 Ulm
Tel. +49 (0)731 39840
www.wicona.com

Kathmann Metallbau
Wedeilstraße 17
12247 Berlin
Tel. +49 (0)30 76882740

Klauke GmbH & Co. KG
Alu-Systemkonstruktionen
Zollhausstraße 40
58640 Iserlohn
Tel. +49 (0)2371 43450
www.klauke-aluminium.de

Klüber GmbH
Eiterfelder Straße 13
36151 Burghann-Steinbach
Tel. +49 (0)6652 2161
www.schreinerei-klueber.de

Die Mitglieder der Initiative „Aluminium und Umwelt im Fenster- und Fassadenbau“ e.V. haben sich der Kreislaufwirtschaft des glänzenden Metalls verschrieben. Alle genannten Betriebe bringen sich gleichberechtigt ein, damit aus einem Bauprofil wieder eine Fassade oder ein Fenster entstehen kann. Die Nachhaltigkeit und Umweltverantwortung bringt Metallbauern eine Qualifizierung und damit klare Wettbewerbsvorteile bei Ausschreibungen.
Mehr Informationen unter www.metall-markt.net oder www.a-u-f.com

Wertstoffkreislauf A/U/F
Aluminium und Umwelt im Fenster- und Fassadenbau

Grossmann Metallbau GmbH
Im Martelacker 20
79588 Efringen-Kirchen
Tel. +49 (0)7628 9423960
www.grossmann-metallbau.de

Growe Stahl- und Leichtmetallbau
Osterweg 5
32549 Bad Oeynhausen
Tel. +49 (0)5731 55677
www.growe.de

HADLER GmbH
Steinbeck 3
21684 Stade
Tel. +49 (0)4141 51870
www.hadler-metallbau.de

HAGA Metallbau GmbH & Co. KG
Gottfried-Schenker-Straße 24
09244 Lichtenau
Tel. +49 (0)37208 6060
www.haga-metallbau.eu

HAGA Metallbau Gmbh
Industriestraße 3
97461 Hofheim
Tel. +49 (0)9523 92200
www.haga-metallbau.eu

Heider Fensterbau GmbH
Waldschulstraße 3
32339 Espelkamp
Tel. +49 (0)5743 93110

Heinrich Bahr e.K.
Metall- und Stahlbau
Ratsteich 33
24837 Schleswig
Tel. +49 (0)4621 52061
www.metall-stahlbau-bahr.de

Heinrich Spieß KG
Carl-Benz-Straße 10
95032 Hof
Tel. +49 (0)9281 783130
www.spiesskg.de

Hellweg GmbH & Co. KG
Wassermühle 11
59846 Sundern
Tel. +49 (0)2393 918612
www.glas-hellweg.de

Koller Metallbau GmbH
Siemensstraße 38
64850 Schaafheim
Tel. +49 (0)6073 742520
www.koller-metallbau.de

Kraus Metallbau - Klempnerei GmbH & Co. KG
Ohmstraße 5
96129 Strullendorf
Tel. +49 (0)9543 44000
www.krausmetallbau.de

Kulkwitzer Stahl- und Metallbau GmbH & Co. KG
Göhrenzer Straße 1
04420 Markranstädt
Tel. +49 (0)34205 980

kural GmbH
Robert-Bosch-Straße 20
41541 Dormagen
Tel. +49 (0)2133 272762
www.wuppermetall.de

Lindner Fassaden GmbH
Georgstraße 2
94424 Arnstorf
Tel. +49 (0)8723 202678
www.lindner-group.de

Löhner Metallbau e.K.
Mittelklingensporn 5
95119 Naila
Tel. +49 (0)9282 3193
www.loehner-metallbau.de

Lonsinger business support
Franz-Liszt-Straße 4
89264 Weissenhorn
Tel. +49 (0)7309 3611
www.lonsinger.eu

MARX Metallbau GmbH
Am Markt 19
49124 Georgsmarienhütte
Tel. +49 (0)5401 5111
www.fischer-schladen.de

maxima Metallbau Gmbh
Goldenstedter Straße 35 b
49429 Visbek
Tel. +49 (0)4445 959565

Maxxgrafix/Banner-Flex
Ferdinand-Porsche-Straße 3
59439 Holzwickede
Tel. +49 (0)2301 298328

MB-Metallbau Ulrike Höfelmeyer
Industriestraße 32
49082 Osnabrück
Tel. +49 (0)541 9986793
www.mb-hoefelmeyer.de

MBS GmbH
Friedensstraße 8
06667 Burgwerben
Tel. +49 (0)3443 238513

Metallbau Franz GmbH
An der Mühle 1
15345 Altlandsberg
Tel. +49 (0)33438 5170
www.metallbau-franz.de

Metallbau Früh GmbH
Am Gansacker 18
79224 Umkirch
Tel. +49 (0)7665 98100
www.metallbau-frueh.com

Metallbau Kordes GmbH
Am Wegholt 3
49685 Emstek
Tel. +49 (0)4473 1076
www.metallbau-kordes.de

Metallbau Lamprecht GmbH
Rudolf-Diesel-Straße 4
45711 Datteln
Tel. +49 (0)2363 38050
www.lamprecht.eu

Metallbau Müller GmbH
Dr.-Günter-Henle-Straße 5
56271 Mündersbach
Tel. +49 (0)2680 98840
www.mueller-muendersbach.de

Metallbau Schätzle GmbH
Elzstraße 5
79350 Sexau
Tel. +49 (0)7641 92090
www.metallbau-schaetzle.de

Metallbau Schilling
Hauptstraße 40
79540 Lörrach
Tel. +49 (0)7621 3840

Metallbau Scholten
Isarstraße 19
46395 Bocholt
Tel. +49 (0)2871 14815
www.metallbau-scholten.de

Metallbau Sieck
Justus-von-Liebig-Weg 6
31848 Bad Münder
Tel. +49 (0)5042 912510
www.metallbau-sieck.de

MF Fassadentechnik GmbH
Paulistraße 67
02625 Bautzen
Tel. +49 (0)3591 299710
www.mf-fassadentechnik.de

M&S Bauelemente GmbH
Bergmannstraße 17
49439 Steinfeld
Tel. +49 (0)5492 96280
www.ms-bauelemente-gmbh.de

ORGADATA A CLICK AHEAD

ORGADATA
Software-Dienstleistungen AG
Am Nesseufer 14
26789 Leer
Tel. +49 (0)491 927827
www.orgadata-ag.de

Pieper-Metallbau GmbH & Co. KG
Mindenerstraße 68
49143 Bissendorf
Tel. +49 (0)5402 4465
www.Pieper-metallbau.de

RAICO

RAICO Bautechnik GmbH
Gewerbegebiet Nord 2
87772 Pfaffenhausen
Tel. +49 (0)8265 9110
www.raico.de

Redinger Metallbau Gmbh
Carl-Benz-Ring 5
85080 Gaimersheim
Tel. +49 (0)8458 382204
www.redinger.de

REKO Automatic-Türen GmbH
Trinbornstraße 22
56281 Dörth
Tel. +49 (0)6747 938213
www.reko.de

Renate und Klaus Korff GbR
Chemnitzer Straße 35
91564 Neuendettelsau
Tel. +49 (0)9874 68150
www.metallbau-korff.de

Reynaers Aluminium Systeme
Franzstraße 25
45968 Gladbeck
Tel. +49 (0)2043 96400
www.reynaers.com

ROTO FRANK AG
Wilhelm-Frank-Platz 1
70771 Leinfelden
Tel. +49 (0)711 75980
www.roto.de

rtr Aluminiumbau GmbH
Leunatorstraße 4a
06237 Leuna
Tel. +49 (0)3461 826960
www.rtr-aluminiumbau.de

Ruppel Metallbau
Oststraße 12
59929 Brilon
Tel. +49 (0)2961 5988170
www.metallbau-ruppel.eu

sapa:

Sapa Building System GmbH
Anna-Schlinkheider-Straße 7a
40878 Ratingen
Tel. +49 (0)2102 700790
www.sapagroup.com

Scheffer Metallbautechnik GmbH
Grüner Winkel 10
52070 Aachen
Tel. +49 (0)241 180050
www.scheffer.de

Schillinger GmbH
Ditthornstraße 6
93055 Regensburg
Tel. +49 (0)941 799830
www.schillinger-metallbau.de

Schlosserei und Metallbau
Bernhard Göbel
Pastoratshof 17
47029 Grefrath
Tel. +49 (0)2158 3341
www.metallbau-goebel.de

Schmelz Metallbau GmbH & Co. KG
Zernstraße 22
97842 Karbach
Tel. +49 (0)9391 988325
www.schmelz-metallbau.de

Schotemeier Ing.-Metallbau GmbH
Ochtruper Straße 80
48455 Bad Bentheim
Tel. +49 (0)5922 98660
www.schotemeier.de

Schüco International KG
Karolinenstraße 1-15
33609 Bielefeld
Tel. +49 (0)521 7830
www.schueco.com

Segler Metallbau
Peiner Straße 241
38229 Salzgitter
Tel. +49 (0)5341 866080
www.metallbau-segler.de

Dr. Harald Schulz
Hürbenerstraße 6
86381 Krumbach
Tel. +49 (0)8282 82046

Stellmach GmbH
Hundehäger Weg 2
18236 Kröpelin
Tel. +49 (0)38292 8600
www.stellmach-metallbau.de

Sykon GmbH & Co. KG
Industriestraße 10
32278 Kirchlengern
Tel. +49 (0)5223 98180
www.sykon.de

Technoform Bautec Kunststoffprodukte GmbH
Ostring 4
34277 Fuldabrück
Tel. +49 (0)5619 583454
www.technoform.de

TKI System GmbH
Im Geisbaum 13
63329 Egelsbach
Tel. +49 (0)6103 303300
www.metallbaukontor.de

Trefz Fensterbau GmbH
Gautitzer Straße 21-23
04720 Großeweitzschen
Tel. +49 (0)3431 718322
www.trefz-fenster.de

TSR Recycling GmbH & Co. KG
Hafenstraße 98
46242 Bottrop
Tel. +49 (0)2041 7060202
www.tsr.eu

Vorndran Metallbau
Vorndranweg 8
97702 Kleinwenkheim
Tel. +49 (0)9766 91000
www.vorndran.de

WARNOW Metall GmbH
Rostocker Straße 8A
18059 Pölchow
Tel. +49 (0)38207 75060
www.warnow-metall.de

WERTBAU GmbH & Co. KG
Am Daßlitzer Kreuz 3
07957 Langenwetzendorf
Tel. +49 (0)36625 6110
www.wertbau.de

Wessel Stahl- und Metallbau GmbH
Münsterstraße 73
49377 Vechta
Tel. +49 (0)4441 2288
www.wessel-metallbau.de

Weyer Fensterbau GmbH
Brrmer Straße 4
91126 Schwabach
Tel. +49 (0)9122 63650

Winterhalter u. Maurer GmbH
Wiesenstraße 8
79364 Malterdingen
Tel. +49 (0)7641 91060
www.winmau.de

WS Metallbau GmbH
Am Windrad 4
08468 Heinsdorfergrund
Tel. +49 (0)03765 38646106
www.ws-metallbau.com

Wer? Wo? Was?

Die Produkt- und Firmendatenbank von www.alu-news.de registriert monatlich mehr als 420.000 Anfragen von Produktentwicklern, Architekten, Werkstofftechnikern und Fachleuten. In der Fachzeitung ALUMINIUM KURIER veröffentlichen wir in jeder Ausgabe in alphabetischer Reihenfolge der Produktstichwörter einen Auszug aus dieser Datenbank. Alle eingetragenen Unternehmen finden Sie unter www.alu-news.de

HANDBÜCHER

Springer
the language of science

Springer-Verlag GmbH
Tiergartenstraße 17
69121 Heidelberg
Tel: +49-(0)6221 487-0
Fax: +49-(0)6221 487-8366
E-Mail: irmgard.bitinas@springer.com
Internet: www.springer.com

HANDKETTENZÜGE

KITO

Kito Europe GmbH
Heerdter Lohweg 93
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211-528009-0
Fax: +49-(0)211-528009-59
E-Mail: info@kito.net
Internet: www.kito.net

HARTELOXIEREN

AHC OBERFLÄCHENTECHNIK

AHC Oberflächentechnik GmbH
Boelckestraße 25-57
50171 Kerpen
Tel: +49-(0)2237 502-0
Fax: +49-(0)2237 502-100
E-Mail: info@ahc-surface.com
Internet: www.ahc-surface.com

BWB OBERFLÄCHENTECHNIK

BWB-Betschart AG, Oberflächentechnik
Dallenwilerstrasse 20
CH-6370 Stans-Oberdorf
Schweiz
Tel: +41 41 618 61 61
Fax: +41 41 618 61 71
E-Mail: stans@bwb-group.com
Internet: www.bwb-group.com

HERNEE HARTANODIC® GmbH

HERNEE HARTANODIC® GmbH
Gesellschaft für Oberflächentechnik
Hernee-Straße 1
35753 Greifenstein-Beilstein
Tel: +49-(0)2779-7107-0
Fax: +49-(0)2779-7107-29
E-Mail: info@hartanodic.de
Internet: www.hartanodic.de

IME DIE METALLURGEN

IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

Bodycote

Impreglon Surface Engineering
GmbH & Co. KG
Jeschkenweg 28
87600 Kaufbeuren
Tel: +49 (0)8341 6601-0
Fax: +49 (0)8341 6601-40
E-Mail: kaufbeuren@impreglon.de
Internet: www.impreglon-kaufbeuren.de

Lück - Eloxal

Lück-Eloxal, Inh. Gabriele Lück-Dietrich
Baverter Straße 26-30
42719 Solingen
Tel: +49-(0)212 330985
Fax: +49-(0)212 337083
E-Mail: kontakt@lueck-eloxal.de
Internet: www.lueck-eloxal.de

METALUX OBERFLÄCHENVEREDELUNG

Metalux Metallveredelungs GmbH
Sportplatzweg 20
68804 Altlußheim
Tel: +49-(0)6205-390-0
Fax: +49-(0)6205-390-412
E-Mail: info@metalux.de
Internet: www.metalux.de

STARK ELOXAL

STARK ELOXAL GmbH
Hauptstraße 1
79807 Lottstetten
Tel: +49-(0)7745-9232-0
Fax: +49-(0)7745-9232-30
E-Mail: stark@stark-eloxal.de
Internet: www.stark-eloxal.de

HARTLÖTEN VON METALLTEILEN

Solvay Fluor

Solvay Fluor GmbH
Hans-Böckler-Allee 20
30173 Hannover
Tel: +49 (0)511 857-2460
Fax: +49 (0)511 857-2146
E-Mail: NOCOLOK@solvay.com
Internet: www.solvay-fluor.com

alu-news.de

HARTSTOFFBESCHICHTEN

rofin RASANT-ALCOTEC

RASANT-ALCOTEC
Beschichtungstechnik GmbH
Zur Kaule 1
51491 Overath
Tel: +49-(0)2206 9025-0
Fax: +49-(0)2206 9025-22
E-Mail: info@rasant-alcotec.de
Internet: www.rasant-alcotec.de

HARTVERCHROMEN

rofin RASANT-ALCOTEC

RASANT-ALCOTEC
Beschichtungstechnik GmbH
Zur Kaule 1
51491 Overath
Tel: +49-(0)2206 9025-0
Fax: +49-(0)2206 9025-22
E-Mail: info@rasant-alcotec.de
Internet: www.rasant-alcotec.de

SCHORNBERG GALVANIK

Schornberg Galvanik GmbH
Raiffeisenstraße 3
59557 Lippstadt
Tel: +49-(0)2941 2859-0
Fax: +49-(0)2941 2859-18
E-Mail: info@schornberg.de
Internet: www.schornberg.de

HAUSTÜREN

al bohn FENSTER + TÜREN — TEBAU Wintergärten · Vordächer

al bohn Fenster-Systeme GmbH
In der Au 14-16
74889 Sinsheim
Tel: +49-(0)7261 68701
Fax: +49-(0)7261 1050
E-Mail: info@albohn.de
Internet: www.albohn.de

HEBESCHIEBESYSTEME

GARTNER

GARTNER EXTRUSION GmbH
Ein Unternehmen der GUTMANN Group
Peterswörther Straße 1a
89423 Gundelfingen
Tel: +49-(0)9073 8000-0
Fax: +49-(0)9073 8000-2106
E-Mail: info@gutmann-group.com
Internet: www.gutmann-group.com

alu-news.de

GUTMANN

GUTMANN AG
Ein Unternehmen der GUTMANN Group
Nürnberger Straße 57
91781 Weißenburg
Tel: +49-(0)9141 992-0
Fax: +49-(0)9141 992-212
E-Mail: info@gutmann-group.com
Internet: www.gutmann-group.com

KAWNEER ALCOA ARCHITEKTUR SYSTEME

Kawneer Alcoa Aluminium Deutschland Inc.
Zweigniederlassung Iserlohn
Stenglingser Weg 65 - 78
58642 Iserlohn
Tel: +49-(0)2374-936-0
Fax: +49-(0)2374-936-330
E-Mail: ran.info@alcoa.com
Internet: www.kawneer.de

NORDALU

NORDALU GmbH
Ein Unternehmen der GUTMANN Group
Oderstraße 78-82
24539 Neumünster
Tel: +49-(0)4321 889-0
Fax: +49-(0)4321 848-65
E-Mail: info@gutmann-group.com
Internet: www.gutmann-group.com

HEBETECHNIK

KITO

Kito Europe GmbH
Heerdter Lohweg 93
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211-528009-0
Fax: +49-(0)211-528009-59
E-Mail: info@kito.net
Internet: www.kito.net

KONECRANES Lifting Businesses

Konecranes GmbH
Mühlenfeld 20
30853 Langenhagen
Tel: +49-(0)511-7704-0
Fax: +49-(0)511-7704-515
E-Mail: info.germany@konecranes.com
Internet: www.konecranes.de

HEBEZEUGE

DEMAG Cranes & Components

Demag Cranes & Components GmbH
Demagstraße 1
58300 Wetter
Tel: +49-(0)2335-92-0
Fax: +49-(0)2335-92-2655
E-Mail: info@demagcranes.com
Internet: www.demagcranes.com

KITO

Kito Europe GmbH
Heerdter Lohweg 93
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211-528009-0
Fax: +49-(0)211-528009-59
E-Mail: info@kito.net
Internet: www.kito.net

KONECRANES Lifting Businesses

Konecranes GmbH
Mühlenfeld 20
30853 Langenhagen
Tel: +49-(0)511-7704-0
Fax: +49-(0)511-7704-515
E-Mail: info.germany@konecranes.com
Internet: www.konecranes.de

HITZESCHUTZSCHLÄUCHE

Frenzelit creating hightech solutions

Frenzelit Werke GmbH
Frankenhammer 7
95460 Bad Berneck
Tel: +49-(0)9273-72-0
Fax: +49-(0)9273-72-222
E-Mail: info@frenzelit.de
Internet: www.frenzelit.com

HOCHGESCHWINDIGKEITS-BEARBEITUNGSZENTREN

MAKA CNC-Spezialmaschiner

MAKA Systems GmbH
Am Schwarzen Graben 8
89278 Nersingen
Tel: +49-(0)7308 813-0
Fax: +49-(0)7308 813-170
E-Mail: zentrale@maka.com
Internet: www.maka.com

HOCHISOLATIONSFASSADEN

TKI ALUMINIUM FOREVER

TKI SYSTEM GmbH
Im Geisbaum 13
63329 Egelsbach
Tel: +49-(0)6103 3033-00
Fax: +49-(0)6103 3033-090
E-Mail: info@tkisystem.de
Internet: www.tkisystem.de

WICONA

WICONA Hydro Building Systems GmbH
Söflinger Straße 70
89077 Ulm
Tel: +49-(0)731 3984-0
Fax: +49-(0)731 3984-241
E-Mail: wicona@wicona.de
Internet: www.wicona.de

HOCHSCHULINSTITUT

IME DIE METALLURGEN

IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

HOCHTEMPERATURÖFEN

GERO

Gero Hochtemperaturöfen GmbH & Co. KG
Hesselbachstraße 15
75242 Neuhausen
Tel: +49-(0)7234-9522-0
Fax: +49-(0)7234-9522-99
E-Mail: info@gero-gmbh.de
Internet: www.gero-gmbh.de

RIEDHAMMER

Riedhammer GmbH
Klingenhofstraße 72
90411 Nürnberg
Tel: +49-(0)911-5218-0
Fax: +49-(0)911-5218-231
E-Mail: mail@riedhammer.de
Internet: www.riedhammer.de

HOCHTEMPERATURTEXTILIEN

Frenzelit creating hightech solutions

Frenzelit Werke GmbH
Frankenhammer 7
95460 Bad Berneck
Tel: +49-(0)9273-72-0
Fax: +49-(0)9273-72-222
E-Mail: info@frenzelit.de
Internet: www.frenzelit.com

alu-news.de

Sie sind noch nicht dabei? Mit einem Online-Eintrag in www.alu-news.de ist Ihr Platz in diesem Lieferverzeichnis gesichert.

HOMOGENISIERUNGSGLÜHEN

Gebr. LÖCHER Glüherei GmbH
Mühlenseifen 2
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968-0
Fax: +49-(0)2733 8968-10
E-Mail: info@loecher-glueherei.de
Internet: www.loecher-glueherei.de

HSC-MASCHINEN

MAKA Systems GmbH
Am Schwarzen Graben 8
89278 Nersingen
Tel: +49-(0)7308 813-0
Fax: +49-(0)7308 813-170
E-Mail: zentrale@maka.com
Internet: www.maka.com

HÜLSENSCHWEIßTECHNIK

HBS Bolzenschweiß-Systeme
GmbH & Co. KG
Felix-Wankel-Straße 18
85221 Dachau
Tel: +49-(0)8131 511-0
Fax: +49-(0)8131 511-100
E-Mail: post@hbs-info.de
Internet: www.hbs-info.de

HÜTTENALUMINIUM

IME Metallurgische Prozesstechnik
und Metallrecycling
Intzestraße 3
52064 Aachen
Tel: +49-(0)241 805851
Fax: +49-(0)241 8888154
E-Mail: institut@metallurgie.rwth-aachen.de
Internet: www.metallurgie.rwth-aachen.de

HYDRAULISCHE PRESSEN

SMS Meer GmbH
Ohlerkirchweg 66
41069 Mönchengladbach
Tel: +49-(0)2161-350-0
Fax: +49-(0)2161-350-1667
E-Mail: info@sms-meer.com
Internet: www.sms-meer.com

IMPRÄGNIEREN VON DRUCKGUSSTEILEN

FINOBA AUTOMOTIVE
We treat parts

FINOBA AUTOMOTIVE GmbH
Harzweg 13
34225 Baunatal
Tel: +49-(0)561 94910-73
Fax: +49-(0)561 76710-74
E-Mail: info@finoba-gmbh.de
Internet: www.finoba-automotive.de

INDUSTRIEBRENNER

BLOOM ENGINEERING (EUROPA) GmbH
Büttgenbachstraße 14
40549 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211-500 91-0
Fax: +49-(0)211-500 91-14
E-Mail: info@bloomeng.de
Internet: www.bloomeng.de

LÖCHER Industrieofen- und
Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968-50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de

INDUSTRIEÖFEN

Gautschi Engineering GmbH
Konstanzer Straße 37
CH-8274 Tägerwilen
Schweiz
Tel: +41-(0)71 66666 66
Fax: +41-(0)71 66666 77
E-Mail: info@gautschi.cc
Internet: www.gautschi.cc

Gero Hochtemperaturöfen GmbH & Co. KG
Hesselbachstraße 15
75242 Neuhausen
Tel: +49-(0)7234-9522-0
Fax: +49-(0)7234-9522-99
E-Mail: info@gero-gmbh.de
Internet: www.gero-gmbh.de

Hertwich Engineering GmbH
Weinberger Straße 6
A-5280 Braunau am Inn
Österreich
Tel: +43-(0)7722 806-0
Fax: +43-(0)7722 806-122
E-Mail: info@hertwich.com
Internet: www.hertwich.com

Linn High Therm GmbH
Heinrich-Hertz-Platz 1
92275 Eschenfelden
Tel: +49-(0)9665 91400
Fax: +49-(0)9665 1720
E-Mail: info@linn.de
Internet: www.linn.de

LÖCHER Industrieofen- und
Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968-50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de

LOI Thermprocess GmbH
Am Lichtbogen 29
45141 Essen
Tel: +49-(0)201 1891-1
Fax: +49-(0)201 1891-321
E-Mail: info@loi-italimpianti.de
Internet: www.loi-italimpianti.de

Padelttherm GmbH
Gewerbeviertel 1
04420 Markranstädt
Tel: +49-(0)34205-775-0
Fax: +49-(0)34205-775-27
E-Mail: info@padelttherm.de
Internet: www.padelttherm.de

Riedhammer GmbH
Klingenhofstraße 72
90411 Nürnberg
Tel: +49-(0)911-5218-0
Fax: +49-(0)911-5218-231
E-Mail: mail@riedhammer.de
Internet: www.riedhammer.de

INDUSTRIETORE

Teckentrup GmbH & Co. KG
Industriestraße 50
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246-504-0
Fax: +49-(0)5246-504-230
E-Mail: info@teckentrup.biz
Internet: www.teckentrup.biz

INTERNET

Mediaagentur Riedel
Hauptstraße 21
59955 Winterberg
Tel: +49-(0)2981-2726
Fax: +49-(0)2981-1716
E-Mail: info@mediaagentur-riedel.de
Internet: www.riedelundeichler.de

Raabe Grimm Kollegen GmbH
Tennenbacher Straße 48
79106 Freiburg
Tel: 0761 705 998-0
Fax: 0761 705 998-70
E-Mail: raabe@rgk-freiburg.de
Internet: www.rgk-freiburg.de

buero-sieber.de
DESIGN & KOMMUNIKATION

buero-sieber.de
Parlerstraße 34
73525 Schwäbisch Gmünd
Tel: +49-(0)7171-300-40
Fax: +49-(0)7171-300-52
E-Mail: info@buero-sieber.de
Internet: www.buero-sieber.de

keybits
werbung & systeme

keybits
Hendrik-Witte-Straße 3
45128 Essen
Tel: +49-(0)201-185 279-0
Fax: +49-(0)201-185 279-90
E-Mail: info@keybits.de
Internet: www.keybits.de

INTRALOGISTIK

Aberle Automation GmbH & Co. KG
Daimlerstraße 40
74211 Leingarten
Tel: +49-(0)7131-9059-0
Fax: +49-(0)7131-9059-59
E-Mail: info@aberle-automation.com
Internet: www.aberle-automation.com

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestraße 12
74189 Weinsberg
Tel: +49-(0)7134 52220
Fax: +49-(0)7134 52222
E-Mail: intralogistik@vollert.de
Internet: www.vollert.de

ISOLIERGLAS

Isolar-Glas-Beratung GmbH
Auf der Mauer 13
55481 Kirchberg
Tel: +49-(0)6763-521 + 522
Fax: +49-(0)6763-1278
E-Mail: service@isolar.de
Internet: www.isolar.de

Saint-Gobain Glass Deutschland GmbH
Viktoriaallee 3-5
52066 Aachen
Tel: +49 180 5 00203052
Fax: +49 180 5 00203053
E-Mail: glassinfo@saint-gobain.com
Internet: www.securit-partner.de

ISOLIERKISSEN

Frenzelit Werke GmbH
Frankenhammer 7
95460 Bad Berneck
Tel: +49-(0)9273-72-0
Fax: +49-(0)9273-72-222
E-Mail: info@frenzelit.de
Internet: www.frenzelit.com

alu-news.de

KALKULATIONSSOFTWARE

Orgadata AG
Am Nesseufer 14
26789 Leer
Tel: +49-(0)491-927827
Fax: +49-(0)491-927828
E-Mail: info@orgadata.com
Internet: www.orgadata.com

KALTSTAUCHDRÄHTE

Drahtwerk Elisental
W. Erdmann GmbH & Co.
Werdohler Straße 40
58809 Neuenrade
Tel: +49-(0)2392 697-0
Fax: +49-(0)2392 62044
E-Mail: info@elisental.de
Internet: www.elisental.de

KALTWALZWERKE

MAW Mansfelder Aluminiumwerk GmbH
Lichtlöcherberg 40
06333 Hettstedt
Tel: +49-(0)3476 398393
Fax: +49-(0)3476 398394
E-Mail: koeditz@mansfelder-aluminiumwerk.de
Internet: www.mansfelder-aluminiumwerk.de

KAMMERÖFEN

BSN Thermprozesstechnik GmbH
Kammerbruchstraße 64
52152 Simmerath
Tel: +49-(0)2473 9277-0
Fax: +49-(0)2473 9277-111
E-Mail: info@bsn-therm.de
Internet: www.bsn-therm.de

Gero Hochtemperaturöfen GmbH & Co. KG
Hesselbachstraße 15
75242 Neuhausen
Tel: +49-(0)7234-95 22-0
Fax: +49-(0)7234-95 22-99
E-Mail: info@gero-gmbh.de
Internet: www.gero-gmbh.de

LÖCHER Industrieofen- und
Apparatebau GmbH
In der Erzebach 9
57271 Hilchenbach
Tel: +49-(0)2733 8968-50
Fax: +49-(0)2733 8326
E-Mail: info@loecher.de
Internet: www.loecher.de

Riedhammer GmbH
Klingenhofstraße 72
90411 Nürnberg
Tel: +49-(0)911-5218-0
Fax: +49-(0)911-5218-231
E-Mail: mail@riedhammer.de
Internet: www.riedhammer.de

KENNZEICHNUNGSSYSTEME

3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder
Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel: +49-(0)2131-14-0
Fax: +49-(0)2131-14-2649
E-Mail: innovation.de@mmm.com
Internet: www.3m-klebetechnik.de

COUTH BUTZBACH
Produktkennzeichnung GmbH
Potshauser Straße 12
42651 Solingen
Tel: +49-(0)212-881795-60
Fax: +49-(0)212-881795-80
E-Mail: vertrieb@couth-butzbach.de
Internet: www.couth-butzbach.de

KERAMIKFILTER

DRACHE UMWELTTECHNIK GmbH
Werner-von-Siemens-Straße 24-26
65582 Diez/Lahn
Tel: +49 (0)6432 607-0
Fax: +49 (0)6432 607-052
E-Mail: mail@drache-gmbh.de
Internet: www.drache-gmbh.de

Sie sind noch nicht dabei? Mit einem Online-Eintrag
in www.alu-news.de ist Ihr Platz in diesem Lieferverzeichnis gesichert.

HOHNEN & Co. KG
Lipper Hellweg 47
33604 Bielefeld
Tel: +49-(0)521-92212-0
Fax: +49-(0)521-92212-20
E-Mail: info@hohnen.de
Internet: www.hohnen.de

KERNBOHREN

C. & E. FEIN GmbH
Hans-Fein-Straße 81
73529 Schwäbisch Gmünd-Bargau
Tel: +49-(0)7173-183-0
Fax: +49-(0)7173-183-800
E-Mail: info@fein.de
Internet: www.fein.de

KERNBOHRER FÜR METALL

Metabowerke GmbH
Metabo-Allee 1
72622 Nürtingen
Tel: +49-(0)7022 72-0
Fax: +49-(0)7022 72-2595
E-Mail: metabo@metabo.de
Internet: www.metabo.de

KLEBEBÄNDER

3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder
Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel: +49-(0)2131-14-0
Fax: +49-(0)2131-14-2649
E-Mail: innovation.de@mmm.com
Internet: www.3m-klebetechnik.de

ISO-Chemie GmbH
Röntgenstraße 12
73431 Aalen
Tel: +49-(0)7361 9490-0
Fax: +49-(0)7361 9490-90
E-Mail: info@iso-chemie.de
Internet: www.iso-chemie.de

KLEBETECHNIK

Graco BVBA
Slakweidestraat 31
B-3630 Maasmechelen
Belgien
Tel: +32-(0)89-770700
Fax: +32-(0)89-770777
E-Mail: info@graco.be
Internet: www.graco.com

KLEBSTOFFE

3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder
Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel: +49-(0)2131-14-0
Fax: +49-(0)2131-14-2649
E-Mail: innovation.de@mmm.com
Internet: www.3m-klebetechnik.de

Henkel AG & Co. KGaA
Henkelstraße 67
40191 Düsseldorf
Tel: +49-(0)211 7973000
Fax: +49-(0)211 7982323
E-Mail: henkel.technologies@henkel.com
Internet: www.henkel-technologies.de

Sika Deutschland GmbH
Kleben und Dichten Industry
Kornwestheimer Straße 107
70439 Stuttgart
Tel: +49-(0)711-8009-0
Fax: +49-(0)711-8009-321
E-Mail: industry@de.sika.com
Internet: www.sika.de

Tremco illbruck GmbH & Co. KG
Von-der-Wettern-Straße 27
51149 Köln
Tel: +49-(0)2203-57550-0
Fax: +49-(0)2203-57550-90
E-Mail: info-de@tremco-illbruck.com
Internet: www.tremco-illbruck.de

KOKILLENGUSS

Aluminium Laufen AG
Industriestrasse 5
CH-4253 Liesberg
Schweiz
Tel: +41-(0)61 7752222
Fax: +41-(0)61 7752200
E-Mail: info@alu-laufen.ch
Internet: www.alu-laufen.ch

KOMMUNIKATION

candela.media marketing & kommunikation
Misdroyer Straße 58
14199 Berlin
Tel: +49-(0)30-3010 8912
Fax: +49-(0)30-3010 8913
E-Mail: n.holtgreife@candelamedia.de
Internet: www.candelamedia.de

Maiers Büro Grafik und Design GmbH
Kaiserstraße 94
79761 Waldshut
Tel: +49-(0)7751-910101
Fax: +49-(0)7751-910102
E-Mail: welcome@maiersbuero.de
Internet: www.maiersbuero.de

KOMPONENTEN, MECHANISCH BEARBEITET

Aluminium-Werke
Wutöschingen AG & Co. KG
Werkstraße 4
79793 Wutöschingen
Tel: +49 (0)7746 81-0
Fax: +49 (0)7746 81-217
E-Mail: info@aww.de
Internet: www.aww.de

Ferro Umformtechnik GmbH & Co. KG
David-Roentgen-Straße 15-25
48703 Stadtlohn
Tel: +49-(0)2563-9337-0
Fax: +49-(0)2563-9337-999
E-Mail: info@ferro-umformtechnik.de
Internet: www.ferro-umformtechnik.de

Imbach & Cie. AG Solutions in Metal
Stämpfelfeld 9
CH-6244 Nebikon
Schweiz
Tel: +41-(0)62 7484444
Fax: +41-(0)62 7484440
E-Mail: imbach@imbach.com
Internet: www.imbach.com

KONSTRUKTIONEN, BESCHUSSHEMMEND

ela mechanische sicherheitstechnik gmbh
Trebbiner Straße 81
14547 Beelitz
OT Zauchwitz
Tel: +49-(0)33204-491-0
Fax: +49-(0)33204-41250
E-Mail: info@ela-mech.de
Internet: www.ela-mech.de

KONTAKTSPRAY

BRUNOX AG
Tunnelstrasse 6
CH-8732 Neuhaus/SG
Schweiz
Tel: +41-(0)55-2858080
Fax: +41-(0)55-2858081
E-Mail: info@brunox.com
Internet: www.brunox.com

KONZEPTION

Knopp GmbH Unternehmen für Markenkommunikation und Strategisches Design
Schurwaldweg 10
73102 Birenbach (bei Göppingen)
Tel: +49-(0)7161-91160-0
Fax: +49-(0)7161-91160-10
E-Mail: contact@knopp-design.de
Internet: www.knopp-design.de

Maiers Büro Grafik und Design GmbH
Kaiserstraße 94
79761 Waldshut
Tel: +49-(0)7751-910101
Fax: +49-(0)7751-910102
E-Mail: welcome@maiersbuero.de
Internet: www.maiersbuero.de

Mediaagentur Riedel
Hauptstraße 21
59955 Winterberg
Tel: +49-(0)2981-2726
Fax: +49-(0)2981-1716
E-Mail: info@mediaagentur-riedel.de
Internet: www.riedelundeichler.de

Zündschnur
Oststraße 14
59597 Erwitte
Tel: +49-(0)2943-9776731
Fax: +49-(0)2943-6367
E-Mail: info@zuendschnur.eu
Internet: www.zuendschnur.eu

KOPIERFRÄSEN

BJM Ingenieurbüro & Maschinenbau GmbH
Nickelstraße 7
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246 9298-0
Fax: +49-(0)5246 9298-15
E-Mail: elbreder@bjm-gmbh.de
Internet: www.bjm-gmbh.de

elumatec GmbH
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Tel: +49 (0)7041 14-0
Fax: +49 (0)7041 14-280
E-Mail: mail@elumatec.de
Internet: www.elumatec.com

Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße 46
73101 Aichelberg
Tel: +49-(0)7164 9400-0
Fax: +49-(0)7164 9400-25
E-Mail: info.de@emmegi.com
Internet: www.emmegi.de

Tekna Deutschland GmbH
Milser Straße37
33729 Bielefeld
Tel: +49-(0)521-923737-0
Fax: +49-(0)521-923737-2
E-Mail: tekna@tekna.info
Internet: www.tekna-deutschland.de

KOPIERFRÄSEN, SCHABLONENLOS

elumatec GmbH
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Tel: +49 (0)7041 14-0
Fax: +49 (0)7041 14-280
E-Mail: mail@elumatec.de
Internet: www.elumatec.com

KOPIERFRÄSMASCHINEN

BJM Ingenieurbüro & Maschinenbau GmbH
Nickelstraße 7
33415 Verl
Tel: +49-(0)5246 9298-0
Fax: +49-(0)5246 9298-15
E-Mail: elbreder@bjm-gmbh.de
Internet: www.bjm-gmbh.de

elumatec GmbH
Pinacher Straße 61
75417 Mühlacker
Tel: +49 (0)7041 14-0
Fax: +49 (0)7041 14-280
E-Mail: mail@elumatec.de
Internet: www.elumatec.com

Emmegi Deutschland GmbH
Steigstraße 46
73101 Aichelberg
Tel: +49-(0)7164 9400-0
Fax: +49-(0)7164 9400-25
E-Mail: info.de@emmegi.com
Internet: www.emmegi.de

MAKA Systems GmbH
Am Schwarzen Graben 8
89278 Nersingen
Tel: +49-(0)7308 813-0
Fax: +49-(0)7308 813-170
E-Mail: zentrale@maka.com
Internet: www.maka.com

KORROSIONSSCHUTZ

AHC Oberflächentechnik GmbH
Boelckestraße 25-57
50171 Kerpen
Tel: +49-(0)2237 502-0
Fax: +49-(0)2237 502-100
E-Mail: info@ahc-surface.com
Internet: www.ahc-surface.com

BENSELER Firmengruppe
Zeppelinstraße 28
71706 Markgröningen
Tel: +49-(0)7145-999-0
Fax: +49-(0)7145-999-299
E-Mail: info@benseler.de
Internet: www.benseler.de

BRUNOX AG
Tunnelstrasse 6
CH-8732 Neuhaus/SG
Schweiz
Tel: +41-(0)55-2858 80
Fax: +41-(0)55-2858081
E-Mail: info@brunox.com
Internet: www.brunox.com

Chemetall GmbH
Trakehner Straße 3
60487 Frankfurt
Tel: +49-(0)69-7165-0
Fax: +49-(0)69-7165-3428
E-Mail: publicrelations@chemetall.com
Internet: www.chemetall.com

DST-KEMI A/S
Merkurvej 27B
DK-6000 Kolding
Dänemark
Tel: 0800-1830335
Fax: 0800-1890270
E-Mail: info@dstkemi.com
Internet: www.dstkemi.com

SurTec Deutschland GmbH
SurTec-Straße 2
64673 Zwingenberg
Tel: +49-(0)6251 171-700
Fax: +49-(0)6251 171-800
E-Mail: mail@SurTec.com
Internet: www.SurTec.com

Sie sind noch nicht dabei? Mit einem Online-Eintrag in www.alu-news.de ist Ihr Platz in diesem Lieferverzeichnis gesichert.